Lib. Code

Digitized by the Internet Archive
in 2018 with funding from
Getty Research Institute

https://archive.org/details/rapportsdujuryin03expo

MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE
ET DES COLONIES

EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE DE 1889
À PARIS

RAPPORTS DU JURY INTERNATIONAL

PUBLIÉS SOUS LA DIRECTION

DE

M. ALFRED PICARD

INSPECTEUR GÉNÉRAL DES PONTS ET CHAUSSÉES, PRÉSIDENT DE SECTION AU CONSEIL D'ÉTAT
RAPPORTEUR GÉNÉRAL

Groupe III. — Mobilier et accessoires

CLASSES 17 À 29

PARIS
IMPRIMERIE NATIONALE

M DCCC XCI

C. F. E.

RAPPORTS DU JURY

SUR

L'EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE DE 1889

1212

MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE
ET DES COLONIES

EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE DE 1889
À PARIS

RAPPORTS DU JURY INTERNATIONAL

PUBLIÉS SOUS LA DIRECTION
DE

M. ALFRED PICARD
INSPECTEUR GÉNÉRAL DES PONTS ET CHAUSSÉES, PRÉSIDENT DE SECTION AU CONSEIL D'ÉTAT
RAPPORTEUR GÉNÉRAL

Groupe III. — Mobilier et accessoires

CLASSES 17 À 29

PARIS
IMPRIMERIE NATIONALE

M DCCC XCI

Fb163

CLASSE 17

Meubles à bon marché et meubles de luxe

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. MEYNARD

ANCIEN FABRICANT D'ÉBÉNISTERIE D'ART
MÉDAILLE D'OR À L'EXPOSITION DE PARIS EN 1878.

IMPRIMERIE NATIONALE.

COMPOSITION DU JURY.

MM. Lemoine (H.), *Président*, fabricant de meubles et sièges, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Donaldson (Georges), *Vice-Président* ..... Grande-Bretagne.

Meynard, *Secrétaire-Rapporteur*, ancien fabricant d'ébénisterie d'art, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Gachet, délégué de la Guyane au Conseil supérieur de l'exposition permanente des colonies ..... Colonies.

Abadie (Egbert), négociant ..... Tunisie.

Mignot-Delstanche, industriel, vice-président de l'*Union syndicale de Bruxelles*, membre du jury à l'Exposition de Paris en 1878 ..... Belgique.

Lourdelet (E.) ..... Brésil.

Halkjer, consul général ..... Danemark.

Hillyard Lée ..... États-Unis.

Guggenheim ..... Italie.

Levitt (J.) ..... Russie.

Wilberforce Wyke, secrétaire de la légation de Siam ..... Siam.

Beurdeley (A.), fabricant de bronzes et objets d'art, ébénisterie et bois sculptés, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Leglas (Maurice), fabricant d'ébénisterie, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Soubrier (Louis), fabricant de meubles, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Barcelone en 1888 ..... France.

Fumière (Théophile), *suppléant*, architecte ..... Belgique.

Gazel (Victor), *suppléant*, délégué de la Chambre de commerce de Cuba .. Espagne.

Guéret jeune, *suppléant*, ancien fabricant d'ameublements, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Quignon fils, *suppléant*, fabricant de siège, ébénisterie, sculpture, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

MEUBLES À BON MARCHÉ

ET MEUBLES DE LUXE.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

L'exposition de la classe 17 avait été, en 1878, un étonnement général en même temps qu'un coup d'éclat. Les grands efforts des sections étrangères avaient rendu ce concours international d'autant plus intéressant, qu'il était vivement disputé. La Grande-Bretagne, elle surtout, avait donné à la France non seulement d'excellents exemples, mais aussi des leçons profitables. La note de 1878 est donc restée retentissante. L'art y paraissait être arrivé à son apogée, tant par l'esprit décoratif et le choix minutieux des matières premières que par la coopération de tous ces artistes qui s'étaient surpassés.

Il semblait alors qu'il serait désormais impossible de progresser davantage, difficile même de se maintenir à cette hauteur de conception et de goût. On se demandait quel serait le sort d'une future Exposition?

Si bien qu'en août 1886, lorsque parut le décret qui constituait pour 1889 une Exposition universelle, ce fut avec surprise, avec incrédulité, qu'on en accueillit la nouvelle.

Les gouvernements étrangers, interprétant mal cette date du Centenaire qui, peut-être, avait été insuffisamment définie, ne comprirent pas qu'elle était avant tout le prétexte d'une œuvre de paix et de concorde; aussi ne répondirent-ils pas tous officiellement à notre appel. Les peuples invités durent donc se passer de l'étiquette officielle et y substituèrent leur initiative privée. Ils accoururent à cette grande fête de la Paix et du Travail qui réunit, une fois de plus, à Paris, toutes les intelligences et toutes les richesses industrielles de l'univers.

Les palais s'élèvent alors comme par enchantement, les galeries se terminent, et les plus incrédules comme les plus hésitants s'empressent, jaloux de figurer parmi les nombreux champions de cette lutte internationale.

Arrive enfin l'ouverture de cette Exposition avec son merveilleux cadre.

Son aspect extérieur est si grandiose et si réussi, qu'il ne peut que rendre sévères et difficiles les juges qui ont le grand honneur d'examiner et d'apprécier les produits qui seront envoyés des quatre coins du globe.

Cette fois, Paris est définitivement chef d'école de l'ébénisterie; et la France, s'ali-

mentant de son exemple et de son savoir, a pris, à grands pas, la marche du progrès, laissant derrière elle les sections étrangères.

Nous aimons à croire, même ne serait-ce que par modestie, que les maisons importantes de certains pays ont cru devoir s'abstenir.

Dans cette marche ascendante dont le souvenir des chefs-d'œuvre de 1878 était le signal, le niveau général s'est élevé; s'il est plus difficile de mentionner autant d'œuvres remarquables, il est constant qu'on ne peut guère signaler de grandes infériorités. Tout le monde a travaillé, tout le monde a appris, les petites maisons comme les grandes; il en résulte que l'art ancien n'a plus de secrets pour les ébénistes de notre époque.

La crise commerciale qui a frappé tout particulièrement l'industrie de l'ameublement a pu entraver l'élan dont chacun se sentait capable. Mais le patriotisme l'a emporté, les indécis se sont mis courageusement à l'œuvre, et ils ont pu arriver, à force de travail et d'énergie, à la date fixée pour l'ouverture.

Il serait donc injuste de ne pas applaudir à ces sacrifices.

La classe 17 qui, pour ces raisons, a pu être moins originale et moins brillante qu'en 1878, a su néanmoins maintenir l'ébénisterie française au premier rang.

Mais combien il est regrettable que nos ébénistes qui font école aujourd'hui, par la connaissance des styles et par la perfection de leur fabrication, ne nous délivrent pas des constantes imitations du temps passé! Qu'ils s'emparent donc d'idées neuves, afin de créer un style en rapport avec ces idées. On y gagnerait d'échapper à l'antique et on ne se cantonnerait plus dans les copies.

Ne serait-il pas infiniment plus intéressant de voir ces artistes s'appliquer à créer des œuvres originales, plutôt que d'employer leur intelligence, leur science et leur travail à des fac-similé plus ou moins fidèles, plus ou moins réussis, des styles passés!

Il est assurément aussi précieux de connaître les origines, les nuances et les finesses de ces styles, qu'il est indispensable à un littérateur de connaître les langues anciennes pour se former et s'épurer le goût avant d'arriver à faire des œuvres de valeur; mais, dans les deux cas, copier ou traduire servilement, sans en tirer d'autre profit, c'est, à notre avis, prendre une fausse route et rétrograder.

Pourquoi le niveau artistique de la classe 17 n'a-t-il pas continué la progression atteinte en 1878, pourquoi ce temps d'arrêt si marqué?

Deux causes peuvent l'expliquer.

La crise industrielle d'abord.

Il faut vivre avant tout, et fabriquer forcément des produits d'une vente facile, c'est-à-dire faisant beaucoup d'effet et coûtant le moins possible.

Dans ce cas, la recherche du beau est difficile, quoique l'art soit toujours indépendant du luxe avec lequel on le confond sans cesse.

Le goût du jour ensuite.

Il a bien fallu donner satisfaction au public, au faux luxe, à cette fièvre du bibelot et du meuble ancien ou soi-disant ancien.

Cet amour de l'ancien a pris des proportions telles que, lorsqu'un artiste fait une œuvre originale, il est immédiatement critiqué et jugé très sévèrement si cette œuvre ne semble pas, du premier coup d'œil, s'adapter fidèlement à un style connu bien classé.

Nous devons réagir au plus tôt contre cette grave manie qui, devenant une tendance dangereuse, au point de vue du goût national, menacerait, ce qui est plus important encore, l'avenir et la prospérité de l'exportation de nos meubles français.

Les étrangers nous achètent moins, parce qu'ils sont à même de reproduire toutes les copies de notre art ancien. Ils ne craignent plus d'être devancés par la mode française, puisque cette mode ne varie plus et qu'ils ont à leur disposition les reproductions les plus fidèles de nos admirables collections, des chefs-d'œuvre de nos palais et de nos musées, reproductions que nous avons trop largement et trop imprudemment livrées à la plus grande publicité. De là vient qu'ils se passent si facilement de nos produits.

Cet état de choses disparaîtra le jour où l'ébéniste français puisera dans son imagination féconde, à l'aide de son savoir et de son goût parfait, un style et des types nouveaux que les autres pays seront jaloux de posséder; ils reviendront alors en France chercher des idées et s'étudier à nous imiter à nouveau.

La mode française doit être aussi variée et inépuisable dans l'art de l'ameublement qu'elle s'est maintenue telle chez nos grands couturiers et chez nos grandes modistes.

On a soif du nouveau, cherchons donc du nouveau.

Nous allons maintenant passer en revue les œuvres principales des exposants récompensés par le jury.

MOBILIER.

SECTION FRANÇAISE.

Avant d'entrer plus avant dans la section française, nous passerons rapidement sur les expositions de MM. Beurdeley (France); Guggenheim (Italie); Lemoine (France); Quignon (France).

Ils sont placés hors concours, comme membres du jury.

Nous n'avons pas à présenter le talent de M. Beurdeley, il s'impose de lui-même, par la seule inspection de l'un de ses meubles d'art. Tout le monde se rappellera son merveilleux bureau, admirable et fidèle copie du bureau du Louvre.

M. Guggenheim a exposé, dans la section italienne, des meubles sculptés du plus grand mérite.

M. Lemoine nous a prouvé, une fois de plus, que l'ébénisterie, la véritable ébénisterie parisienne, était inimitable; son ameublement en citronnier verni est irréprochable.

M. Quignon qui, déjà en 1878, avait eu un si grand succès, lui ayant valu la médaille d'or, nous a rappelé qu'il était passé maître. Pour ne citer que deux de ses œuvres, qui n'a admiré son beau meuble Henri II, en poirier naturel, et cette porte d'appartement Louis XIV, en chêne sculpté?

Section française. — M. Dasson, dont le crédit universel défie toute concurrence, nous présente une exposition remarquable, dans laquelle les styles Louis XIV, Louis XV et Louis XVI refleurissent avec éclat.

Nous ne pouvons rappeler tous les objets d'art qu'il y a accumulés; nous citerons cependant, avec sa belle cheminée en marbre vert d'Égypte, son bureau Louis XV, en bois de satiné; son meuble d'appui, de même style, avec panneaux anciens en vernis Martin; sa petite table Louis XVI, en vieil acajou, dessus en porphyre, avec quatre pieds formés de fines statuettes en bronze ciselé, etc.

Le jury a su apprécier toutes ces belles choses en décernant à M. Dasson un grand prix artistique.

La maison Damon, Milot et Cie, qui occupe dans l'industrie parisienne du mobilier la place la plus importante, pouvait affronter le concours sans crainte de voir sa réputation éclipsée.

Elle a, malgré cela, fait une construction monumentale, quelques-uns disent même un peu trop grandiose, véritable œuvre-type de cette grande fabrique où l'ou-

tillage considérable produit, à la fois, la grosse menuiserie comme le meuble le plus délicat et le plus fin. Cette construction à un étage attirait les visiteurs par un escalier à double développement, d'un travail minutieux et fort distingué, où le chêne naturel se mariait agréablement avec l'acajou, par des entrelacs de sculpture très habilement exécutée. Les grandes figures en acajou massif qui s'y trouvaient font honneur au sculpteur, M. Deloye, qui en est l'auteur.

Cet escalier original conduisait à un premier étage sur lequel s'ouvrait un salon-boudoir d'une harmonie de ton dont il faut complimenter tout à la fois et le décorateur pour les tentures, et l'ébéniste pour les meubles. Le jury a décerné à la maison Damon un grand prix.

M. Blanqui, chef de l'importante maison qu'il a fondée à Marseille en 1856, nous donne un échantillon complet de sa belle et bonne fabrication, depuis le grand meuble artistique jusqu'au modeste ameublement de chambre à coucher, en érable verni. Son grand meuble en vieux noyer, dont la composition est due à M. P. Sédille, nous rappelle les beaux temps de la Renaissance florentine. Il est d'une exécution irréprochable (médaille d'or).

M. Dieust nous présente, comme pièces principales, un lit Louis XV, d'un dessin charmant et fort distingué, avec panneau peint par Galand, une cheminée Renaissance et quelques jolis sièges. Nous regrettons que M. Dieust ne nous ait pas rappelé qu'il était aussi bon ébéniste que fin sculpteur. Le seul petit meuble d'ébénisterie qu'il nous a montré n'était pas achevé (médaille d'or).

M. Drapier tient le premier rang de la classe parmi les savants du métier. La pureté de ses dessins et la belle harmonie de ses meubles attestent de sérieuses études et une longue expérience. Sa table de salon est digne de figurer dans une précieuse collection d'amateur (médaille d'or).

MM. Flachat et Cochet, dont la maison date à peine de vingt ans, sont aujourd'hui à la tête des ébénistes français; lauréats à tous les concours, ils ont recruté dans leur école lyonnaise des artistes et des ouvriers capables de rivaliser, avec succès, entre les parisiens et eux. Ils ont le grand mérite d'avoir fait école en excitant l'émulation de leurs élèves par la diversité et le bon goût des travaux qu'ils ont exécutés. Dans leur brillante exposition, nous nous plaisons à rappeler leur crédence Henri II, leur belle cheminée et leur gracieuse console d'un style rappelant la Régence (médaille d'or).

Saluons en passant M. Guéret; il est le digne successeur de M. Blanchet. Ses billards sont d'une forme et d'une ébénisterie qui rappellent les saines et précieuses traditions de cette famille d'artistes (médaille d'or).

M. Jeanselme a prouvé que le petit-fils du fondateur de cette ancienne et glorieuse maison ne veut le céder en rien à ses plus illustres rivaux, et quoique à ses débuts, il affirme son goût et son savoir-faire en exposant un ameublement de chambre à coucher en acajou et marquetterie dont la composition originale et l'excellente exécution sont du plus grand mérite (médaille d'or).

Parmi les médailles d'or nous citerons encore la maison Roll, dont les successeurs, MM. Muller et Audoynaud, s'appliquent à suivre la bonne réputation.

M. Schmit, dont l'importante maison, dès 1878, avait abordé la grande fabrication de meubles d'art, et qui s'est maintenu au premier rang. Son procédé de marqueterie sculptée que le jury avait tant appréciée en 1878, chez M. Fourdinois, a trouvé, cette fois-ci, son application dans un sens plus pratique; adapté à des meubles de chambre à coucher, il a été généralement très goûté (médaille d'or).

M. Viardot qui nous présente ses meubles japonais, toujours fort intéressants tant par leur tonalité que par leur parfaite exécution (médaille d'or).

M. Zwiéner qui, dès ses débuts à une exposition universelle, s'est mis au premier rang, par la richesse, la hardiesse et le fini de ses meubles incrustés de bronze et fort habilement marquetés.

Nous rappellerons enfin la belle exposition de la maison Fichet.

MM. Charlier et Guénot, les dignes successeurs de Fichet, ont voulu prouver qu'on pouvait faire des meubles artistiques tout en fer. Ils ont fait exécuter une superbe armoire en fer forgé, style Louis XVI, à deux vantaux, que le public ne s'est lassé d'admirer. Le jury a récompensé ce tour de force, d'adresse et de goût, par une médaille d'or.

Nous terminerons cette première série par l'intéressante exposition du Patronage des enfants de l'ébénisterie, véritable musée industriel, pépinière d'ouvriers intelligents, ébénistes, menuisiers, sculpteurs et tourneurs, qui nous aident déjà à lutter contre la concurrence étrangère. Saluons, à cette occasion, son fondateur si éclairé et si dévoué, M. H. Lemoine, et rappelons que le jury a été unanime pour décerner une médaille d'or à cette précieuse institution.

Dans la seconde série, nous remarquons la maison Bailly, Theroux et Warth, de Tours, avec ses meubles originaux genre chinois et japonais fort réussis (médaille d'argent).

M. Boison, un débutant, dont nous avons apprécié le goût et l'érudition. Son ameublement en palissandre rehaussé d'or, d'un style agréable, se rapprochant du Louis XVI, est d'une bonne ordonnance et surtout d'une excellente exécution (médaille d'argent).

M. Chevrel, habile découpeur, nous montre des échantillons très finement exécutés (médaille d'argent).

M. Chevrie, un artiste, un chercheur qui trouve souvent et qui sait appliquer ses connaissances techniques à l'industrie du meuble. Parmi les pièces les plus intéressantes de son exposition, nous rappellerons sa grande vitrine très savamment composée (style Directoire), son guéridon en citronnier et sa petite console dorée (médaille d'argent).

M. Durand, ébéniste aussi habile que modeste, expose pour la première fois des meubles de premier ordre, dont il est, à la fois, le dessinateur et l'exécutant; il

marche sur la voie tracée par les maîtres, tels que Beurdeley et Dasson (médaille d'argent).

M. Frager (maison Meynard), un nouveau, qui veut se faire un nom. Les sièges distingués qu'il nous a présentés prouvent qu'il connaît ses styles et qu'il tient à poursuivre dignement les travaux de ses prédécesseurs (médaille d'argent).

M. E. Gallé, de Nancy. Le jury s'est arrêté longuement, et avec un vif intérêt, dans le salon de notre grand verrier, qui, séduit par l'art de l'ébénisterie, s'est fait un atelier. Épris du beau, toujours absorbé dans la recherche de l'idéal, il s'est mis à composer, à dessiner et à faire construire des meubles. Nous rappellerons d'abord les menuiseries originales dans lesquelles il a installé sa cristallerie et sa faïencerie, puis ensuite ses petits meubles et enfin ses meubles d'art. Toutes ces pièces sont marquées d'une idée; rien de banal, rien de copié, c'est du Gallé. Ses marqueteries sont aussi fort intéressantes, ainsi que sa grande table de musée, en noyer sculpté, dont le dessus en ébène est incrusté de bois variés; tout cela est fort remarquable. M. E. Gallé, déjà si brillamment connu comme verrier et céramiste, peut se dire aujourd'hui habile menuisier et fin ébéniste (médaille d'argent).

Dans toute cette revue qu'il faut faire rapide, il est difficile de tout citer, et cependant combien encore d'expositions intéresssantes! M. Hugnet (médaille d'argent), avec sa belle salle à manger; M. Hebert, et ses lits de fer; M. Hunsinger, avec sa bibliothèque en marqueterie; M. Hertenstein, et ses meubles soignés; M. Loidrault, avec ses jolis sièges; M. Majorelle, de Nancy, et ses meubles peints; les beaux spécimens de marqueterie de M. Martin; les pendules de M. Passerat; la salle à manger, Louis XV, de M. Pérol frères, et j'en oublie des meilleurs; les meubles de salon de M. Louveau; les sièges en rotin et les pièces originales de MM. Perret et Vibert; et la jolie cheminée de M. Potheau frères; et le billard de M. Poulain; et la brillante exposition de M. Raison-Renouvin; les beaux meubles rehaussés de bronze de M. Victor Raulin; ainsi que le grand meuble de musée, dit meuble du Centenaire, de la maison Roux et Brunet, etc.

Nous finirons la série des médailles d'argent en citant les bonnes sculptures de M. Royer, ancienne maison Leroux.

Parmi les médailles de bronze qui forment la troisième et dernière série, nous citerons, avec beaucoup d'intérêt, des maisons plus modestes, dont l'effort artistique a été considérable et d'autant plus méritoire, tels que : MM. Baur, Gass et Schamber, avec leurs meubles rehaussés de cuivre et de marqueteries; M. Brossier, excellent sculpteur; MM. Chambry, Louault et M. Guillot, avec son joli baromètre sculpté; M. Malard, qui a puisé dans Viollet-Leduc un intéressant mobilier (moyen âge); MM. Moisseron et André, habiles menuisiers de Tours, qui nous ont présenté une belle chaire à prêcher; M. Morin, le premier fabricant de tables de Paris; les intéressants produits du Patronage de Cherbourg, présentés par son intelligent fondateur, M. Noyon; les curieuses sculptures mécaniques de MM. Rabinel et Porte-Secrétain; M. Borel d'Yssingeaux,

un habile ouvrier ébéniste; MM. Pignot, Schneider, Vallet frères, de Marseille; MM. Verot, Maechling, Léger, Rebeyrotte, etc.

Quoique la collectivité des fabricants de sièges ne soit pas uninominale et que nous ayons examiné l'exposition particulière de chacun d'eux, nous rappellerons que cette réunion des premiers fabricants de Paris nous a présenté des pièces remarquables, et le jury a vivement regretté que les deux grandes maisons Drouard et l'Hoste frères aient envoyé leurs œuvres artistiques après le passage du jury.

Pour terminer, nous mentionnerons avec les billards de MM. Abadie, Gerderès, Gautier et Palisson, les queues de billard de M. Marillier frères, sans oublier M. Rivoire, qui nous a présenté, avec son compteur universellement connu, une nouvelle bande métallique, bien française, remplacant avec succès la bande américaine en caoutchouc.

COLONIES.

Nos colonies ont voulu, elles aussi, contribuer au grand succès de notre Exposition, et, à force de sacrifices et de persévérance, elles ont pu réunir et classer une variété de produits des plus intéressants. Le jury n'a eu qu'une voix pour récompenser largement ces patriotiques efforts.

L'Algérie, la Cochinchine, l'Inde Française, la Nouvelle Calédonie, le Sénégal et les pays du Protectorat ont été brillamment encouragés.

Parmi les médailles d'or, nous citerons : le Gouvernement Tunisien; le Protectorat de l'Annam; l'Administration pénitentiaire de la Guyane; le Service local de la Guyane; M. Cazes (Inde Française); l'Administration pénitentiaire (Nouvelle-Calédonie).

Parmi les médailles d'argent, nous rappellerons : le Ministère de la justice (Cambodge); Mgr Puginier (Annam); M. Viterbo (Annam); M. Abit (Tunisie); M. Ahmed ben Abderrhaman (Tunisie); M. Mohamed Cherrier (Tunisie); M. Slouma el Zmerli (Tunisie); M. Boyoud (Algérie); M. Aronnassala-Assary (Inde Française); Comité de l'Exposition (Inde Française); Service local (Cochinchine); M. Doc Phu Phong (Cochinchine).

SECTION ÉTRANGÈRE.

GRANDE-BRETAGNE.

Qui nous apportera un art nouveau avec des idées nouvelles, en nous délivrant des imitations des siècles passés? Les ébénistes anglais sont là pour nous répondre. Ils s'étaient déjà révélés, avec éclat, en 1878, avec leur style bien local, tout particulier, qu'ils nomment le style de la reine Anne; ils ont continué, depuis, cet art indépendant aux allures nouvelles, et tout à fait conforme au caractère et aux mœurs de leur pays.

Si, de même, chez nous, l'art voulait s'individualiser! Mais, hélas! la fièvre des anciens styles ne nous quitte pas. Les Anglais, eux, puisent dans l'histoire de leur pays les documents archéologiques les plus complets, en créant un style national (le style Adam's).

Aussi le jury a-t-il beaucoup apprécié la décoration et l'ameublement du pavillon du commissariat anglais, dont une salle tout entière avait été décorée et meublée par M. Armitage (G. Faulkner).

L'ensemble y était agréable, distingué et pratique. M. Armitage nous a prouvé combien les Anglais excellent pour leurs charmants intérieurs, dans lesquels ils savent faire valoir le milieu dans lequel ils ajustent leurs meubles si originaux et si variés; une médaille d'or a été décernée à M. Armitage.

MM. Graham et Biddle ont exposé des meubles d'un grand fini d'exécution, rappelant le savoir-faire de l'ancienne maison Graham et Jackson (médaille d'or).

Nous citerons aussi, parmi les médailles d'argent, la maison Edwards et Roberts, la maison Giles (Franck) et C°; M. Jennings, avec ses magnifiques toilettes, et enfin la maison Peyton et Peyton.

DANEMARK.

Nous placerons immédiatement après l'Angleterre ce pays qui est certainement appelé, s'il continue, à occuper une des premières places dans le rang des amis des arts.

En étudiant les meubles des ébénistes danois, on y observe une grande originalité de dessin, dans laquelle se trahissent les influences françaises. Ils possèdent, comme les Anglais, un art indépendant conforme aux goûts et au caractère du pays, éloigné des formules d'école, ce qui est un grand mérite.

Nous nous rappellerons avec beaucoup d'intérêt de la maison Jensen (Severen et Andreas), dont les meubles étaient d'une composition bien ordonnée et d'une finesse d'exécution remarquable. Nous citerons aussi M. Oxelberg, menuisier fort distingué et ébéniste des plus intelligents, qui nous a présenté une belle porte en marqueterie de beaucoup de goût. Le jury a accordé à chacune de ces maisons une médaille d'or. Bravo! et courage, Messieurs les Danois!

BELGIQUE.

La remarquable exposition belge nous avait laissé de bons souvenirs en 1878. Nous attendions mieux d'elle. Nous citerons cependant les beaux parquets de la maison Damman et Washer, ainsi que ceux de M. Dewaele, les meubles un peu froids, mais correctement exécutés, de la maison Briots. Le jury a décerné à chacune de ces trois grandes maisons une médaille d'or.

Nous avons aussi remarqué de très bons billards dans les deux maisons Neuville et Toulet. Elles ont obtenu, chacune, une médaille d'argent.

ITALIE.

L'industrie du meuble y reste stationnaire. Dans ce pays, où les traditions artistiques abondent, la sculpture absorbe tout, elle commande à tout. On ne compose pas un meuble, on ne le construit pas, on le sculpte, ou plutôt on le fait en réunissant des sculptures fort habilement faites, souvent.

Il n'y a donc rien de remarquable, en fait d'ébénisterie, dans cette section; beaucoup de statuettes, de figurines, de consoles; toutes, faites avec plus d'humour que de talent.

Nous mentionnerons cependant la maison Besarel Panciera frères, la maison Quartara et M. Toso qui, toutes trois, ont obtenu une médaille d'or.

BRÉSIL.

Comme le dit, avec beaucoup de jugement, M. de Santa Anna Nery, dans cette intéressante brochure (le Brésil en 1889) faite sous sa direction, «*la capacité artistique des Brésiliens, pour se perfectionner, doit être encore, pendant longtemps, réceptive plutôt que productive*».

L'enseignement professionnel étant nul dans ce pays, c'est en venant puiser dans l'art français que le peuple formera son éducation.

Dans le mobilier, le goût est plus que discutable : de lourdes imitations de meubles allemands ont remplacé, bien malheureusement, les jolis meubles en marqueterie qu'on faisait anciennement avec les bois du pays, ainsi que ces meubles en palissandre tourné et sculpté pour lesquels excellaient les ébénistes de Bahia et de Minas.

Parmi les exposants dont les efforts ont été récompensés par le jury, nous citerons la maison Moreira Carvalho et C° ainsi que la Fabrica Progresso qui ont obtenu, chacune, une médaille d'or.

ÉTATS-UNIS.

Il n'y a à s'occuper dans ce pays que du meuble industriel et du meuble à bon marché. L'art du mobilier y est resté bien élémentaire, le côté pratique dominant tout chez les Américains.

Nous ferons cependant compliment à la maison Heywood et C°, dont les sièges en rotin sont d'un goût et d'une exécution fort distingués. Le jury lui a décerné une médaille d'or.

A citer aussi les billards de MM. Brunswick, Balke Collender et C° qui ont obtenu une médaille d'argent.

La même récompense a été accordée à MM. Derby et Kilmer Desk et C° pour leurs bureaux d'administration très ingénieusement compris.

RÉPUBLIQUE ARGENTINE.

Le grand mouvement industriel qui s'est produit dans ce pays si intéressant a laissé encore bien en arrière l'industrie du meuble. Nous citerons cependant M. Dietrich (Rodolfo) et C°; M. Ocampo (Manuel), Sackmann et C°; M. Perez (Antonio) et M. Raggio (Guaspardo) que le jury a récompensés de leurs grands efforts, en décernant une médaille d'argent à chacune de ces maisons.

RUSSIE.

Nous espérions trouver dans la section russe le style national qui a tant de caractère et de charme; nous n'avons pu qu'applaudir aux efforts de certains exposants qui ont cherché à imiter le style français, et cela, avec une certaine réussite. A ce propos, nous rappellerons la charmante exposition de M. Svrisky (médaille d'or).

A citer aussi la maison Muhlbach (médaille d'argent).

AUTRICHE-HONGRIE.

L'art de l'ébénisterie y était faiblement représenté.

La Fabrique de Fiume (médaille d'argent) et la maison Knobloch (médaille d'argent) sont les deux seuls exposants qui aient fixé l'attention du jury, avec leurs meubles à bon marché.

SUISSE.

La section suisse ne nous a présenté rien de bien intéressant. Seule, l'exposition de M. Keller a pu attirer l'attention du jury, qui a décerné une médaille d'argent à cet ébéniste pour son armoire en bois d'ébène.

SIAM.

Sa Majesté le Roi de Siam, désireux de faire honneur à la France, avait envoyé des meubles en bois peint, rehaussés de riches dorures.

Nous avons surtout remarqué dans ce bel ensemble un lit très beau, ainsi que des sièges d'une grande originalité.

Une médaille d'or a été offerte, à l'unanimité du jury, à ce royal exposant.

ESPAGNE.

M. Camins y Parera (José), médaille d'argent; M. Pianca (José), médaille d'ar-

gent; M. Moratilla (Vicente) [médaille d'argent] sont les trois seuls exposants un peu intéressants de ce pays, toujours bien en dehors du mouvement artistique.

CHINE ET JAPON.

En Chine, rien que des meubles de bazar qu'il est inutile de citer.

Au Japon, des étagères laquées et des paravents, comme toujours, d'un travail plus ou moins soigné et d'un dessin original.

Nous n'avons à citer que M. Kobayaki, auquel le jury a décerné une médaille d'or pour ses étagères et ses paravents d'un travail très remarquable.

L'ensemble des exposants de la classe 17 a été de 396 ainsi répartis :

France		168
Colonies.		
Algérie	16	75
Cochinchine	9	
Gabon (Congo)	4	
Guadeloupe	1	
Guyane Française	2	
Inde Française	6	
Mayotte et Comores	1	
Nouvelle-Calédonie	4	
Réunion	2	
Sénégal	4	
Tahiti	2	
Annam (Tonkin)	5	
Cambodge	1	
Indo-Chine	1	
Tunisie	17	
République Argentine		14
Autriche-Hongrie		6
Belgique		19
A reporter		282

Report	282
Brésil	10
Chine	1
Danemark	3
Égypte	1
Espagne	14
États-Unis	6
Grande-Bretagne	10
Guatémala	7
Italie	21
Japon	6
Grand-Duché de Luxembourg	2
Pays-Bas	1
Roumanie	2
Russie	4
Finlande	2
Salvador	4
Suisse	11
Vénézuéla	1
Mexique	8
Total	396

CLASSE 18

Ouvrages du tapissier et du décorateur

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. LEGRIEL

PRÉSIDENT HONORAIRE DE LA CHAMBRE SYNDICALE DES TAPISSIERS-DÉCORATEURS

IMPRIMERIE NATIONALE

COMPOSITION DU JURY.

MM. Leys, *Président*, tapissier-décorateur, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Barcelone en 1888 ..... France.

Janlet (Émile), *Vice-Président*, architecte de la section belge aux expositions de Paris en 1878 et en 1889 ..... Belgique.

Legriel, *Rapporteur*, tapissier-décorateur, diplôme d'honneur, hors concours à l'Exposition de Barcelone en 1888 ..... France.

Reynaud (J.), *Secrétaire*, commissaire honoraire du Japon ..... Japon.

Garraux (Louis), négociant-commissionnaire ..... Tunisie.

Berolatti ..... Italie.

Bubeck (Guillaume), directeur du musée de Bâle ..... Suisse.

Ouri (Alphonse), artiste peintre-décorateur, médaille d'or à l'Exposition d'Amsterdam en 1883 ..... France.

Parfonry, marbrier, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Williamson, administrateur du Mobilier national ..... France.

Ingersoll (W.-E.), *suppléant* ..... États-Unis.

Benda (A.), *suppléant*, fabricant de glaces et de miroiterie, arbitre-rapporteur près le tribunal de la Seine ..... France.

Verrebout (Auguste), *suppléant*, fabricant d'ameublements d'églises, diplôme d'honneur à l'Exposition d'Anvers en 1885 ..... France.

OUVRAGES DU TAPISSIER

ET DU DÉCORATEUR.

«Fais ce que dois.»

En jetant les premières lignes de ce rapport, au moment même de la clôture de cette merveilleuse et grandiose Exposition de 1889, qui a fait l'admiration du monde entier, nous nous demandons si nous pourrons nous maintenir à la hauteur de la tâche que nous ont imposée l'estime et la confiance de nos honorés collègues du jury. A défaut de la science du critique habile à discourir, nous estimons devoir y suppléer par la sincérité du professionnel, amoureux de son art, qu'une déjà longue carrière industrielle et de constantes études des maîtres anciens ont préparé à cet effet.

L'art de la décoration intérieure de nos habitations modernes, de leurs dispositions et de leur ameublement nous paraît offrir le plus puissant intérêt par l'excès même d'une civilisation si raffinée de nos jours. Le confort du *home* est devenu une de nos plus impérieuses nécessités; et combien d'entre nous ne souriraient-ils pas au souvenir de la modeste installation de leurs pères, en la comparant à celle plus luxueuse dont ils jouissent?

Et cependant, dans cet amoncellement de richesses apparentes, dans cet encombrement de sièges de tous styles, dans ce ruissellement de soies, de velours et de broderies, dans cet éclat des ors, dans cet éblouissement général des mille objets qui meublent nos demeures, trouvons-nous l'exacte réalisation de l'idéal rêvé?

Nous cherchons évidemment notre voie et nous restons en quête de ce nouveau style qu'on nous reproche tant de ne pas posséder.

Aurons-nous le courage de revenir en arrière pour renouer une bonne fois la chaîne interrompue des siècles écoulés?

Nous en sommes plus près peut-être que nous le pensons, et la preuve pourrait se faire par notre engouement si prononcé pour la reproduction des chefs-d'œuvre de nos anciens. Cet abus de restitutions de tous les styles, jusqu'à complète satiété, aura eu, du moins, le mérite de nous retremper par l'étude et l'intelligence de ces maîtresses œuvres du passé, et de nous ouvrir les feuillets de cette grammaire de l'art dont nous avions perdu les règles. Avec la vivacité du génie de notre race française, nous en avons retrouvé, aujourd'hui, les formules! Nous n'avons eu qu'à puiser dans notre propre fonds: elles sont gravées dans toute notre architecture militaire, religieuse et civile.

I

PRÉCIS DES STYLES EN FRANCE.

Sans remonter à ces merveilleuses écoles de la Grèce antique qui ont tracé les premières lignes du beau absolu par les trois ordres dorique, ionique et corinthien, sans nous arrêter au toscan et au composite des Romains, sans oublier les splendeurs de l'architecture byzantine, ne pouvons-nous pas affirmer notre point de départ par les savantes études de Viollet-le-Duc sur l'art roman du moyen âge et sur le gothique du XIIe au XVe siècle? Elles ont eu une influence salutaire sur les jeunes esprits de notre génération; elles leur ont éclairé des horizons embrumés; elles les ont préparés à une vision plus nette des grands styles qui allaient suivre.

Au gothique flamboyant de la fin du XVe siècle, succède cette belle période de la Renaissance déjà en voie de formation sous Charles VIII et Louis XII. Les châteaux de Blois, d'Amboise et autres, dans la région de la Loire, nous présentent de curieux spécimens de cette transition des plus intéressantes.

Si nous subissons l'influence florentine sous François Ier avec Le Rosso, Le Primatice, ces grands artistes qui décorent Fontainebleau, Henri II et Catherine de Médicis nous restituent un art d'un génie bien français dans les grandes œuvres de Philibert Delorme, de Pierre Lescot, de Jean Bullant.

Cette époque brillante qui marque l'achèvement de la branche des Valois nous a légué ces œuvres que nous admirons dans nos collections si précieuses.

Androuet du Cerceau dans l'architecture, Clouet dans la peinture, Jean Goujon, Germain Pilon dans la sculpture, Bernard Palissy, les Penicaud, Léonard Limousin dans les arts industriels, sont restés les maîtres incontestés de cette période si féconde.

Ainsi lancés, nos arts, désormais bien à nous, ne pouvaient que suivre sans interruption cette marche progressive qui les caractérise et produire cette pléiade d'artistes dont les noms demeurent attachés à nos gloires nationales.

Les derniers reflets du XVIe siècle s'éteignent avec l'architecture de transition sous Henri IV, le premier des Bourbons (place Royale et hôtel Sully), et les lignes sobres et sévères de Louis XIII nous révèlent un nouveau style qui ne manque ni de grandeur ni de majesté. Salomon de Brosse nous le démontre dans le palais du Luxembourg, construit pour Marie de Médicis, et Jacques Lemercier dans les bâtiments de la Sorbonne, d'après les ordres de Richelieu.

Dans cette rapide esquisse, nous sommes arrivés au grand siècle de Louis XIV. Les lettres et les arts vont atteindre leur apogée et rayonner sur le monde. L'unité de la France, déjà complète sous François Ier, s'incarne sous le régime absolu du Grand

Roi avec une aristocratie d'élite préparée à toutes les magnificences. Et ce règne majestueux engendre toutes les merveilles!

En architecture : le château de Versailles, le grand Trianon, Marly et l'hôtel des Invalides, par Mansart, nous révèlent la grandeur de ce style si noble par sa parfaite harmonie que les Blondel, Le Pautre, Jean Marot, Mariette et Pierre Le Muet ont gravé précieusement dans leurs ouvrages.

Lesueur, Le Brun, Mignard, les Coypel et Jouvenet couvrent de leurs belles compositions allégoriques les murs de ces palais et de ces hôtels; Van der Meulen illustre les batailles et les conquêtes du Grand Roi; Rigaud et Largillière fixent les portraits des seigneurs et des dames de la cour, et, dans un art plus modeste, Monnoyer excelle dans des peintures de fleurs inimitables.

Les jardins de Le Nôtre, à Versailles, s'enrichissent des plus belles œuvres de a statuaire avec Coysevox et Girardon; Guillaume Coustou sculpte ses chevaux de Marly et Pierre Puget son *Milon de Crotone.*

Les lettres atteignent leur apogée, et la belle langue des Bossuet, des Fléchier, des Massillon, des Boileau, des Corneille et des Racine fixe à tout jamais son harmonieuse pureté. La musique et la danse se caractérisent, comme la politesse et la démarche majestueuse déterminent ce code du cérémonial qui n'a jamais eu d'égal en grandeur.

A toutes ces magnificences de l'architecture, de la peinture, de la sculpture, sous des ministres tels que Colbert et Louvois, viennent s'adjoindre ces arts somptuaires de la décoration ornementale, de l'orfèvrerie et de l'ameublement qui en sont les compléments directs.

La manufacture des Gobelins, fondée en 1662, sous la direction de Le Brun, produit cette incroyable série de merveilleuses tapisseries qui sont restées nos meilleurs modèles du style décoratif.

Les beaux meubles d'André-Charles Boulle, ébéniste du roi, les sculptures et les bronzes des Caffieri, les orfèvreries de Ballin viennent décorer les demeures royales et princières, et les Le Pautre, les Bérain, les Daniel Marot ne dérogent pas en mettant leur génie créateur à la disposition de tous ces grands artistes, dont les œuvres apparaissent trop rares dans nos musées et à notre Mobilier national.

Quelle merveilleuse époque que ce grand règne et quelle fertile moisson pour l'art français!

Au XVIIIe siècle, la majesté du règne de Louis XIV s'efface devant l'élégance plus raffinée du Régent. La parfaite harmonie des lignes, la symétrie exacte des ornements disparaissent et font place à un certain caprice qui ne manque pas de grâce. Ces lignes s'ondulent et se contournent, et regagnent en élégance ce qu'elles ont perdu en grandeur. Moins accusée en architecture, ainsi qu'en témoignent le palais de Nancy et l'hôtel de Soubise, par Boffrand, cette transition se manifeste largement dans la décoration intérieure avec les dessins de Blondel, de Briseux, de Meissonnier, d'Oppenord, et s'accentue plus encore dans les arts intimes du mobilier.

A André-Charles Boulle succède Charles Cressent, l'ébéniste dessinateur et sculpteur dont l'œuvre caractérise cette époque de la Régence.

En peinture, Boucher et Watteau traduisent les galanteries de la cour en scènes mythologiques et champêtres, qui n'en sont qu'un transparent miroir.

La royauté de la Pompadour termine cette évolution si exquise sous la Régence par un maniérisme exagéré, qu'on a bien justement qualifié de style *rococo*.

La fin du XVIIIe siècle se marque d'une réaction voulue par les vertus du malheureux Louis XVI. Notre architecture s'assagit et reprend à l'art grec cette correction de lignes qui en constitue l'unité et la noblesse. L'école classique se reforme sous l'influence des architectes Gabriel, Soufflot et Louis, auxquels nous devons les bâtiments du Garde-Meuble, de l'École militaire, les galeries du Palais-Royal, l'hôtel de la Monnaie, le Panthéon et le grand théâtre de Bordeaux.

Aux Boucher, aux Watteau, aux Vanloo succèdent en peinture les Joseph Vernet, Vien, Greuze, Lagrenée et David.

Après les Coustou et Lemoyne, ces maîtres statuaires, nous avons Pigalle, Houdon, Falconet, Pajou et Clodion, célèbre par ses terres-cuites.

Les maîtres architectes dessinateurs sont : de La Fosse, La Londe, Salembier, Eisen, Cauvet et Roubo.

En art industriel, l'œuvre remarquable des ébénistes Oëben et Riesener atteint les perfections de Boulle, sous Louis XIV, et de Cressent, sous Louis XV. Leleu, Saunier, Carlin, Beneman sont leurs dignes imitateurs, avec les belles et fines ciselures de Gouthière et de Thomire.

Cette brillante période de l'ébénisterie française, pendant deux siècles, se montre dans tout son éclat et se complète de l'œuvre des maîtres tapissiers qui ne manquaient ni de talent ni de savoir. Les riches broderies de la Renaissance, les splendides brocarts de Louis XIII, les damas et les superbes velours de Gênes de Louis XIV, les soieries et les lampas de Louis XV, les taffetas brochés de Louis XVI devaient inspirer ces artistes habiles à satisfaire les goûts de magnificence des rois et des seigneurs habitués à toutes les splendeurs de la cour. Leurs œuvres moins durables ne nous sont parvenues qu'en partie, et cependant ce qui en reste témoigne d'une véritable perfection.

Sous la Révolution, après la dispersion de toutes ces richesses, sous le Directoire et le premier Empire, la réaction est complète par un retour décisif aux Grecs et aux Romains. L'expédition d'Égypte nous ramène un instant les sphinx de Sésostris et des Pharaons. Le grand peintre David personnifie toute cette période d'art antique avec les architectes Percier et Fontaine, dont s'inspire à son tour l'œuvre de l'ébéniste Jacob.

La Restauration s'éclaire à peine des rayons de Géricault et de Delacroix, et l'art industriel, encore éclipsé sous Louis-Philippe, ne renaît guère qu'après les premières années du second Empire.

II

EXPOSITIONS UNIVERSELLES DE 1867 ET 1878.

Par ce précis rapide de l'évolution des styles en France, nous avons pensé préparer l'examen de leurs interprétations si diverses par nos modernes industriels. Au moment même où notre sentiment artistique se limite à la reproduction des œuvres du passé, il nous paraissait nécessaire d'indiquer les grandes lignes de ces arts décoratifs sur la richesse desquels nous vivons aujourd'hui.

Déjà une tentative de renaissance se produit dans la première moitié du siècle. Vers la fin de la Restauration, l'école de la littérature romantique fait revivre le moyen âge et notre grand poète donne sa *Notre-Dame de Paris.*

Les mobiliers des trois derniers siècles, dispersés par la Révolution, vont se reconstituer en partie par les recherches patientes des Lenoir, des du Sommerard, des Sauvageot, auxquels nous devons un juste tribut de reconnaissance.

C'est l'âge d'or des collectionneurs et des artistes. Les armes, les émaux, les bijoux, les orfèvreries, les verreries de Venise vont s'enfouir dans leurs cabinets, dans leurs ateliers, avec les tapisseries et les bois sculptés. C'est aussi le réveil du goût et l'aurore d'une restauration dont les premiers pas, faits vers le retour au passé, nous conduisent, sous le règne de Louis-Philippe, à des réminiscences du style de François Ier.

La période du second Empire accentue ce courant, et la France, enrichie par ses traités de commerce, enhardie par une puissance financière sans exemple, excitée par le bouleversement et la reconstruction de sa capitale, éblouie par un régime qui lui assure la fortune par le travail, retrouve tous ses instincts de luxe et de grandeur et s'y livre en toute prospérité,

Aussi, après un premier essai des plus heureux en 1855, ne devons-nous pas nous étonner de voir s'affirmer à l'Exposition internationale de 1867 cette supériorité d'art industriel qui nous a placés au premier rang. Toutes les nations avaient répondu à notre appel et se présentaient ardentes à la lutte courtoise à laquelle elles étaient conviées. Il nous souvient, comme d'hier, des efforts considérables tentés de toutes parts, et, pour ce qui concerne nos arts de l'ameublement, des expositions très remarquées de l'Angleterre, de la Belgique et de l'Autriche. Mais que pouvaient ces étrangers contre des concurrents aussi redoutables que nos maîtres artistes, ébénistes et tapissiers d'alors, les Grohé, les Fourdinois, les Sauvresy, les Roudillon, les Deville, les Penon, aidés d'une véritable armée de dessinateurs, de sculpteurs, de brodeurs, en pleine possession de leur talent par une application constante de chaque jour! L'architecte Lefuel venait de décorer au palais des Tuileries les appartements privés

de l'Impératrice dans le plus pur style Louis XVI, sur le désir de la souveraine qui raffolait de Trianon et qui s'attendrissait aux douloureux souvenirs de l'infortunée Marie-Antoinette. Ce fut la consécration par la mode de ce retour au style Louis XVI qui nous valut une superbe décoration de lit en bois sculpté et doré par M. Fourdinois et ces merveilleux meubles des frères Grohé, qui égalaient les plus belles productions de Riésener et les plus fines ciselures de Gouthière.

Par un éclectisme voulu de cette époque où tous les styles étaient confondus et recherchés avec passion par une société riche, élégante et avide des luxes d'autrefois, nous nous rappelons également le décor d'un lit Renaissance fort savamment composé de délicates broderies et exécuté brillamment par M. Roudillon, aussi un fort beau lit Mazarin, tout étoffes et passementeries, recomposé avec le goût sûr et très artistique de notre ami Jules Deville.

Les pavillons de Jules Duval pour l'Empereur et de Henri Penon pour l'Impératrice achevaient toutes ces élégances qui nous mettaient au premier rang avec les fines sculptures des cabinets Jean Goujon de Sauvrezy, un artiste de grand mérite, les torchères et les consoles en bois sculpté et doré de Jules Allard et les belles reproductions sur modèles anciens de Beurdeley.

Nous étions alors en pleine possession de nous-mêmes et nous ne pouvions, par toutes ces splendeurs, qu'exciter, avec l'admiration, l'envie de certaines nations invitées à ce tournoi pacifique.

La destinée, par un cruel revirement des félicités humaines, devait fatalement trancher, quelques années après, les jours déjà comptés d'un règne qui, malgré ses grandes fautes politiques, ne fut pas sans grandeur et assura à la France une ère de prospérité que nous ne pouvons oublier.

Dès après nos malheurs immérités de l'année terrible, notre belle France se ressaisit et, dans un généreux accord de tous les partis, sa population se remet au travail avec courage. L'honneur est sauf par les vaillants efforts de la défense nationale et tout espoir peut renaître! Les premières années se passent douloureuses, puis le calme revient et toutes les affaires financières, commerciales et industrielles reprennent leurs allures d'autrefois. Chacun de revivre et de retrouver ses appétits de luxe et de jouissances, encore inoubliés, de la prospérité passée. Notre vitalité s'affirme et, après une première résurrection artistique et industrielle très remarquable à l'Exposition universelle de 1873, à Vienne, nous sommes en 1878, sous une République athénienne, en pleine reprise de toutes nos ressources et de nos moyens d'action.

Aussi notre Exposition internationale de 1878 marque-t-elle une étape dans notre marche en avant. Elle est encore présente à nos mémoires et nul ne pouvait supposer à ce moment qu'elle pût être, un jour, surpassée par une plus brillante encore.

Forcément circonscrit dans les limites de ce rapport spécial à notre classe 18, nous avons le regret de ne pouvoir embrasser tout cet ensemble d'œuvres et parfois de chefs-d'œuvre industriels que cette exposition contenait.

La conception de M. Krantz ne manque pas de grandeur en 1878 et la masse imposante de ce rectangle de fer et de verre avec ses pavillons et sa façade monumentale offre un grand aspect décoratif dans sa simplicité relative. Le palais du Trocadéro avec ses élégances par Davioud, les parcs de l'ingénieur Alphand complètent ce tout dont l'unité et la belle ordonnance s'imposèrent alors à l'admiration générale.

Qui ne se rappelle aussi cette superbe rue des Nations dont les curieuses façades reproduisaient fidèlement le caractère architectural indigène!

La réunion des classes 17 (mobilier) et 18 (tapisserie, décoration), soumises à l'examen d'un même jury, semble nous autoriser à une appréciation d'ensemble. Déjà, en effet, une grande évolution s'est produite; le développement considérable du luxe intérieur des habitations a créé de plus grands besoins et le nombre des producteurs s'en est accru. Les corporations des métiers d'autrefois tendent à disparaître et semblent appelées à se confondre dans une exploitation plus générale. Les grands magasins entrent en ligne et leur puissance financière leur facilite l'exercice de ces industries du mobilier, jusque-là réservées à ses seuls artisans. L'ébéniste se fait tapissier, le tapissier, ébéniste, et le commerce de l'ameublement devient presque général.

Cependant nous retrouvons encore, en première ligne, les lauréats de 1867. Grohé se maintient le maître incontesté de l'ébénisterie parisienne et Fourdinois affirme son talent de compositeur et de dessinateur dans une exposition des plus brillantes : son meuble à bijoux est une pure merveille et ses décorations d'ensemble atteignent la plus grande perfection rêvée; Sauvrezy renouvelle ses chefs-d'œuvre en bois sculpté de la Renaissance; Beurdeley et Dasson font revivre les beaux meubles et les bronzes du XVIIIe siècle; Guéret et Allard se distinguent, le premier, par un lit très pur de style Louis XVI en acajou et cuivres dorés; et le second, par un cabinet Henri II en ébène et en buis incrusté hors de pair.

Cet exposé nous donne un aperçu bien sommaire de ce que pouvaient être, à ce moment, l'élégance et le goût de notre art décoratif dans ces somptueux hôtels de notre Paris moderne, alors que ces beaux meubles se produisent dans leur véritable cadre, sur des tapis aux colorations chaudes, au milieu des soies chatoyantes et des ors brillants des ornementations intérieures.

Cet ensemble si difficile à traduire dans un salon d'exposition, un véritable artiste, un tapissier de grand talent et bien justement en pleine faveur à ce moment précis, Henri Penon, y a pleinement réussi. Dans une inspiration toute géniale, il nous a matérialisé son rêve qu'il nous fait vivre par un grand décor à l'antique en peluche bleu paon relevé en gros plis, d'une façon magistrale, et abritant un lit de repos dont les broderies ressortaient bien vibrantes sur les fonds rose chair de l'intérieur des draperies.

Depuis et bien souvent, cette œuvre maîtresse a été imitée, mais jamais égalée!

Quelle thèse à soutenir pour le beau absolu en art décoratif par un seul et puissant effet de grandeur et d'unité de la composition, du dessin et de la coloration!

A ce souvenir rétrospectif, nous pouvons ajouter cette observation de l'introduction, pour la décoration intérieure, des broderies d'ameublement qui, par une application toute moderne, étaient appelées à jouer un rôle considérable et devaient se continuer jusqu'en 1889.

Henri Penon y a contribué pour une grande part avec ses superbes panneaux qu'il exposait dans un salon voisin.

Les maisons Damon, Namur et Cie, Schmit et Piollet, Duval et Trouvé nous en donnent aussi de brillants exemples avec leurs salons, leur lit Louis XVI, leur lit à gouttière et leurs cheminées.

Nous touchons alors à un art intime qui va se continuer et s'affirmer en 1889 par un composé de confort, d'élégance et de grâce expliqué par son éclectisme même.

Il ne serait pas juste de passer sous silence les nations étrangères qui nous ont apporté en 1878 un appoint considérable par leur remarquable ensemble.

Nous pouvons signaler au premier rang les beaux meubles en marqueterie de bois exposés par MM. Jackson et Graham, de Londres, les boiseries de salon de la maison Trolloppe et fils, les chambre à coucher de MM. Holland et fils, et toute l'ébénisterie de MM. Collinson et Lock. Indépendamment de leur parfaite exécution, tous ces meubles avaient le grand mérite de leur caractère national bien anglais des styles Élisabeth et de la reine Anne.

Nous rappelons également quelques belles pièces d'ébénisterie en Belgique et en Autriche, de riches sculptures sur bois en Italie, ainsi qu'une brillante exposition de MM. Lizeray frères de Saint-Pétersbourg.

Dans les Pays-Bas, la Hollande fait revivre son mobilier historique de la Renaissance flamande et continue l'imitation des laques du Japon. La Suisse produit quelques pièces intéressantes de Zurich, l'Espagne et le Portugal n'envoient que leur fabrication courante, et les États-Unis se distinguent par un joli meuble très artistique de la maison Marcotte and Co, de New-York.

L'Extrême Orient se fait remarquer en Cochinchine par des panneaux en bois indigène tout incrusté de nacre, en Chine et au Japon par ces lits particuliers dont les divisions constituent une sorte de chambre.

En résumé, ces deux expositions de 1867 et 1878 marquent, pour notre France, deux étapes brillantes dans la progression de nos arts industriels, tout en nous faisant apprécier et juger, *de visu*, le degré de concurrence que nous avions à craindre des puissances étrangères par une marche parallèle en avant.

III

EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1889.

En 1889, l'Exposition universelle nous fait assister à une véritable apothéose du travail en France. Les sciences et les arts ont atteint le maximum des progrès du XIXe siècle et leur union féconde enfante ces merveilles qui font accourir le monde entier. Il serait superflu de refaire la description de cet ensemble prodigieux des constructions diverses dont l'image restera profondément gravée dans toutes les mémoires. Nos publications illustrées s'en sont chargées et leur œuvre patriotique conservera à la postérité la figuration de ces créations géniales et grandioses du Palais des machines, de la galerie de trente mètres, du dôme central et des deux superbes palais des Beaux-Arts et des Arts libéraux, en y rattachant les noms de leurs auteurs : Contamin, Dutert, Bouvard, Formigé, et de cette pléiade d'ingénieurs, d'architectes, de sculpteurs et de décorateurs qui leur ont apporté l'appui de leur savoir et de leur talent.

Élancée et hardie, la tour de l'ingénieur Eiffel s'élève à 300 mètres de hauteur au milieu du magnifique parc improvisé par M. Alphand, le grand ingénieur, sans nuire aux élégants pavillons des nations étrangères qui l'entourent.

Le palais du Trocadéro, par ses gracieuses lignes demi-circulaires, complète ce prodigieux ensemble avec ses cascades irrisées par un soleil brillant dont la constante apparition met tout en fête.

Les galeries ininterrompues des bords de la Seine, spécialement affectées à l'agriculture, se coupent agréablement par le gracieux édifice des produits alimentaires dû au talent fin et délicat de l'architecte Raulin et viennent se rattacher aux constructions pittoresques et vivantes de l'Esplanade des Invalides qui abritent tout un peuple exotique.

Toutes ces conceptions grandioses de l'Exposition de 1889 affirment la grande vitalité d'un peuple qui ne cherche sa puissance que par le travail et dans la paix !

Sous ces dômes étincelants, derrière ces portes monumentales, dans ces galeries profondes, allons-nous trouver les mêmes progrès si sensiblement accusés par la science de nos ingénieurs et le talent de nos architectes ? Pouvons-nous constater cette même marche en avant, si marquée en 1867 et en 1878, dans l'examen des produits de nos arts industriels ?

Nos Expositions périodiques ont ce suprême mérite de nous faire rendre à nous-mêmes un compte plus exact de notre véritable situation économique, industrielle et commerciale par des points de comparaison plus tangibles. Tel est le but patriotique de ces consultations internationales ! Aussi devons-nous nous armer de sincérité et traduire fidèlement les impressions de notre commission du jury.

Si, en 1889, nous n'avons pas l'orgueil de pouvoir apprécier quelques chefs-d'œuvre dans notre classe 18, nous avons du moins la satisfaction de constater une production générale très supérieure.

Ne sommes-nous pas aujourd'hui devenus bien insatiables? Nous sommes tellement gâtés par la fréquence de reproduction des œuvres maîtresses du passé, que nous demandons à nos artistes des créations originales. Il nous semble qu'il suffise de manifester un désir pour qu'immédiatement notre vœu soit exaucé. Et cependant, dans l'examen des œuvres exposées, par leur variété et par leur perfection, nous pouvons reconnaître une souplesse et une facilité d'assimilation bien grandes chez tous ces patrons, ces contremaîtres, ces ouvriers qui, livrés à leur propre inspiration ou stimulés par leur clientèle, passent d'un style à un autre sans aucune préparation. Nous nous sommes toujours émerveillés de l'habileté des artistes de nos jours, qui sculptent indifféremment du gothique ou du Louis XIV, de la Renaissance ou du Louis XVI. Combien plus heureux nos artistes et nos artisans d'autrefois, ces pensionnaires du Louvre, qui, à l'abri du besoin, loin des luttes de la vie, concentraient sur l'œuvre entreprise, dans le style bien déterminé de leur époque, toutes les forces de leur génie et de leur talent. Ils restaient sous la direction d'un seul maître, architecte ou peintre, qui les guidait sûrement en les inspirant de son génie créateur. Ils accomplissaient leur labeur quotidien, tout entiers à leur art, sans autre souci que celui de la perfection de l'œuvre accomplie.

Au temps présent, l'universel domine; le caprice et la mode seuls commandent; l'unique direction n'existe plus, elle a mille têtes, et chacun d'obéir et d'exécuter suivant le goût du moment. L'évolution que nous avons constatée en 1878 s'est accomplie et nous nous trouvons dans de nouvelles conditions économiques.

Par un phénomène résultant de notre moderne état social, la force individuelle se perd et la personnalité disparaît devant cette formidable puissance de l'association des capitaux et des intelligences. Ainsi le veut cette loi du progrès qui nous surprend et nous désarme en ce moment, ne nous conservant que l'espérance d'un équilibre nouveau. Nous ne pouvons donc sans regrets jeter un dernier coup d'œil sur ces chefs-d'œuvre du passé qui ont fait notre gloire nationale. Il nous reste à envisager l'avenir réservé à nos industries d'art dans ce nouveau courant qui les entraîne.

Pour ce qui nous concerne plus spécialement, nous pensons remplir notre devoir en examinant la situation faite à nos industries particulières à l'ameublement par les grands magasins de nouveautés.

Il faut d'abord reconnaître ce fait indéniable de leur entière prospérité et de la très grande faveur dont ils jouissent près du public. Leur chiffre d'affaires est considérable et nous évaluons leur production courante des objets mobiliers presque égale à celle de tous les tapissiers de Paris. Cette constatation n'est qu'affaire de commerce et de liberté; les besoins se sont accrus, les appétits de luxe à bon marché se sont développés et les acheteurs se sont précipités plus nombreux. Là n'est pas le danger!

Nos craintes s'élèvent plus haut, en considérant l'influence qui peut atteindre nos arts industriels par cette production trop courante.

Certes, la puissance financière de ces grands magasins leur permet d'accaparer toutes les intelligences du métier et d'utiliser à leur profit tous les artistes tapissiers, ébénistes, sculpteurs, dessinateurs, brodeurs qui leur sont nécessaires. Mais trouveront-ils parmi leurs acheteurs cette clientèle d'élite, instruite, éclairée, amoureuse des œuvres d'art, qui recherche à juste titre la perfection du milieu qu'elle habite et qui s'intéresse aux mille détails de sa composition? Leur plus forte clientèle nous semble se recruter parmi ces bourses moyennes qui forment la majorité du public.

Cette communion d'idées, ces études nécessaires, ces désirs trop souvent inexprimés auront-ils, avec un commis ou un contremaître, le même résultat qu'avant, avec le tapissier lui-même?

Trouverons-nous dans ces ateliers impersonnels la même qualité de travail qu'autrefois chez ces industriels dont la valeur artistique se manifestait souvent par des créations de haut vol?

La perfection procède surtout de la sélection, et cette sélection disparaît le jour où le client fait place à l'acheteur.

Ne nous lasserons-nous pas nous-mêmes de former des ouvriers et des contremaîtres qui nous sont presque toujours enlevés à prix d'or? Et alors que deviendront nos arts de l'ameublement lorsque la fabrique aura tué l'atelier?

Nous nous réservons de compléter cette argumentation dans notre examen spécial de l'exposition des grands magasins de nouveautés (section II), et nous exprimons, quant à présent, nos craintes d'un abaissement général dans nos industries de l'ameublement par cet aphorisme : «La nécessité du lucre exclut la faculté de bien faire.»

Si, dans la première partie de ce rapport, nous avons cru devoir indiquer rapidement l'évolution de nos styles en France, en signalant les noms des maîtres architectes, peintres et sculpteurs qui les ont consacrés, notre but était de constater l'heureuse et bienfaisante influence qu'ils ont exercée sur les arts secondaires qui en découlent.

En effet, c'est à leur haute et savante direction que nous devons cette unité et cette perfection de travail qui caractérisent les derniers siècles. Ces grands artistes ne dédaignaient pas de mettre leur talent au service des artisans dont ils rehaussaient ainsi l'œuvre.

Nous possédions alors un art vraiment national qu'il nous faut relever aujourd'hui.

Au premier rang de ces arts secondaires, nous pouvons signaler celui de la décoration et de l'ameublement de nos habitations. C'est un des premiers dérivés de l'architecture, dont il est l'expression la plus intime.

Dans nos constructions modernes, palais, hôtel ou maison, l'œuvre reste entière sous la direction de l'architecte qui soutient et impose ses grandes lignes décoratives

avec le concours dévoué de ses collaborateurs, ornemanistes, menuisiers, peintres, sculpteurs, marbriers, etc. Il maintient l'unité voulue de sa conception géniale et conserve toute la pureté du style qu'il a choisi et adopté.

A ce moment précis de l'achèvement de son œuvre, alors que son concours et sa direction deviennent le plus nécessaires pour la compléter, alors qu'il se trouve en parfaite communion d'idées avec son client dont il a pu apprécier la fortune, les désirs et les goûts, le plus souvent il s'efface et disparaît.

Qui mieux que lui pourtant se trouverait en état de déterminer la distribution, la forme et la coloration des meubles, des tentures et des divers objets qui doivent orner ces intérieurs qu'il a créés de toutes pièces ?

Par toutes ses qualités acquises de science, de talent et de goût, il mérite d'être appelé à conserver cette direction si utile à l'heureux achèvement de l'œuvre qui lui a été confiée.

C'est alors que le tapissier-décorateur fait sa première apparition. Il en est certes de très habiles, et nous en comptons fort bon nombre qui, amoureux de leur art, savent se conformer aux règles de la grammaire décorative. Ceux-là, tout en relevant leurs plans, en étudiant les ornementations intérieures, en se rendant compte de l'orientation des lumières et de l'effet des couleurs, iront résolument s'entendre avec leur directeur naturel, avec l'architecte constructeur, et ne craindront pas de lui demander ses conseils et de lui soumettre leurs projets. De là une entente presque officielle, toujours heureuse, qui se tournera au profit de l'œuvre commune. Ceux-là n'ignorent pas que l'ornement de nos demeures doit être comme un reflet de l'âme et des sentiments de ceux qui l'habitent. Ils conservent à chacune des pièces qu'ils ont à décorer et à meubler le caractère propre qu'elles doivent posséder, l'austère simplicité aux vestibules et à l'antichambre, le désordre voulu au grand hall avec son amoncellement d'objets d'art et de curiosités, le confort à la salle à manger, la majesté cérémonieuse au grand salon, en réservant la grâce et l'élégance pour les boudoirs et pour les chambres.

Ils s'efforcent d'obtenir une harmonie générale d'ensemble par l'emploi judicieux des bois et le choix des étoffes, et d'éviter tout contraste offensant pour la vue par des tons heurtés ou des ors trop crus.

Ils évitent les lignes courbes des meubles sur les droites de l'architecture intérieure et ils ne chagrinent pas le regard par des obliques prononcées dans les portières.

Ils réservent les richesses de l'Orient pour les fumoirs et les salles de billard et ils approprient chaque style à sa valeur déterminée.

Une chaise de salle à manger gothique avec son dossier et ses clochetons élancés est impropre au service, et une salle de billard moyen âge devient un anachronisme.

Ainsi la salle à manger ou le cabinet peuvent être du style de la Renaissance, François Ier ou Henri II; la bibliothèque, Louis XIII; le grand salon, Louis XIV; le petit salon et le boudoir, Louis XV; la chambre à coucher, Louis XVI. Les styles du

moyen âge et du xve siècle restent, dans l'ordre voulu, d'un emploi indiqué dans les anciens manoirs et dans les châteaux.

De cette esthétique adoptée pour l'ameublement de nos jours, il n'y a pas lieu de conclure à une consécration absolue. Mais les règles de l'art sont déterminées et tout ce qui s'en écarte est condamnable !

Malheureusement, il nous faut constater que ces lois générales de la raison et du goût sont trop souvent violées de nos jours dans un luxe plus apparent que réel, qui n'existe que par l'illusion.

Nous ne voudrions pas revenir aux us et coutumes des anciens corps de métiers; nous sommes trop fiers de nos libertés conquises, et cependant il nous faut avoir le courage de constater ce que nous y avons perdu.

Si, à cet architecte effacé ou disparu au moment précis de l'achèvement de ses décorations, succède on prend place, non le tapissier instruit, intelligent que nous venons d'esquisser, mais un entrepreneur quelconque, sculpteur, décorateur, marchand de curiosités, doreur ou employé de grands magasins, qu'en peut-il résulter au point de vue strict de l'art ? Cet entrepreneur, quel qu'il soit, pourra faire une bonne affaire, fructueuse, mais alors cet ameublement devient une simple opération de commerce, en dehors de notre appréciation, tout comme ces achats d'écrans, de paravents, de petites tables qui, par le caprice d'un jour et la tentation d'un moment, viennent déparer le salon le mieux ordonné et jeter une fausse note dans un concert harmonieux.

Que d'exemples à citer ! Que de faits constants ! N'avons-nous pas vu encore tout dernièrement, dans un hôtel superbe et de grand style, un habile et savant architecte disparaître, son gros œuvre achevé, pour faire place à un soi-disant architecte d'intérieur (c'est le titre sans diplôme), qui s'est chargé de toute la décoration, menuiserie, pâtes, peinture, meubles, sièges, étoffes, glaces, bronzes, etc. Nous vous ferons grâce des essais, des changements, des pertes de toutes sortes, de la distribution fantaisiste des panneaux, des moulures trop fortes aux corniches, trop maigres aux soubassements. Nous ne parlerons pas des peintures trop vives et des ors trop brillants servant de cadres à des tapisseries anciennes défraîchies et passées, des étoffes sans valeur suspendues dans les chambres d'honneur et de ces longs couloirs tout tendus avec cette horripilante couleur rouge d'andrinople qui ornait les petits carreaux des fenêtres d'auberge d'autrefois.

Combien nous préférons ce souvenir d'une visite à un vieux château normand, dont les salles aux plafonds à poutrelles peintes, les vieilles cheminées en pierre, les anciennes tapisseries des Flandres, les peintures de Greuze et les pastels de De Latour nous émerveillaient. Dans notre ardeur juvénile encore, nous témoignions toute notre admiration à la châtelaine, en présence de toutes ces splendeurs réunies et si bien conservées, et, sur des observations échangées au sujet de quelques réparations nécessaires : « Comment se fait-il, Madame, que vous connaissiez ce métier mieux que nous ? — C'est bien simple, disait-elle, je suis née dans ce château, mes premiers regards

IMPRIMERIE NATIONALE.

se sont portés sur ces peintures, sur ces tapisseries, sur ces bronzes, mes premiers pas sur ces vieux tapis de l'Orient. J'en ai le goût, l'habitude et l'instinct, et, comme vous ne me donnez rien de mieux, j'en reste à mon vieux mobilier et je m'y complais.» Cette marquise n'était pas une vieille douairière cependant; elle était jeune encore et trop spirituelle, car elle nous accabla de ce trait : «Votre éducation, Monsieur, était plus difficile à faire.»

Puisse cette juste critique éclairer l'acheteur et le ramener à une plus nette appréciation des choses de l'ameublement! Dans notre société actuelle, instruite et intelligente, où une nouvelle hiérarchie sociale tend à se former, le client doit reparaître comme autrefois, guidé par ces maîtres, architecte, peintre, sculpteur, orfèvre, ébéniste, tapissier, dont il n'est pas trop de toute la science et de tout le talent pour convertir ses richesses d'argent en des trésors plus précieux et plus durables, des œuvres de l'art. Cette instruction est bien facile aujourd'hui et bien aveugle celui qui ne veut pas voir! Nous ne pouvons pas prétendre naître tous dans un château, mais nos musées nationaux, nos salons de peinture, nos expositions successives et nos ventes quotidiennes ne manquent pas pour parfaire cette éducation d'un grand public appelé par ses moyens d'action à sauvegarder l'avenir de nos arts industriels.

IV

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Sous la rubrique, *Ouvrages du tapissier et du décorateur,* la classe 18 comprend, par extension, les arts et les industries qui se rattachent à la décoration et à l'ameublement de l'intérieur de nos habitations et qui constituent dans leur ensemble le mobilier civil et religieux. Les meubles d'ébénisterie, tant de luxe qu'à bon marché, forment, dans un groupement plus précis, la classe 17.

Si, en 1878, ces deux classes se sont trouvées réunies dans l'attribution des récompenses, nous approuvons pleinement cette division de 1889 qui nous a paru obtenir l'approbation entière de leurs jurys respectifs ainsi que celle de leurs exposants.

Nous nous permettrons toutefois de faire quelques incursions de détails chez nos chers voisins, pour ce qui concerne nos rapprochements d'art décoratif. Nos deux classes 17 et 18 ne sont-elles pas sœurs et ne se complètent-elles pas l'une par l'autre?

Dès ses premières réunions, notre commission du jury s'est émue de la grande variété des objets exposés ressortant de son examen, et, d'un commun accord, pour plus de régularité dans ses opérations, elle a adopté le principe de cinq grandes divisions, dont la première comprend la conception, soit les compositions, dessins, aquarelles et divers; la deuxième, l'exécution, soit les décors, sièges, tapisseries et accessoires; la troisième, la marbrerie et les sculptures; la quatrième, la miroiterie et la dorure; et la cinquième, les objets religieux et les bronzes.

Nous suivrons donc cet ordre établi pour l'examen des exposants en nous réservant de présenter en tête de chacune de ces classifications les considérations qu'elles comportent.

Jetons d'abord un coup d'œil d'ensemble sur notre classe 18. L'aspect général est des plus chatoyants et des plus colorés, et les contrastes, les oppositions voulues tendent à faire ressortir la valeur propre de chaque exposition particulière. De grandes lignes architecturales empruntées au style de Louis XIV, dans lesquelles se découpent des portiques aux arcs surbaissés, reposent sur des colonnes et sur des pilastres, dont les tonalités chaudes avec leurs gris, leurs porphyres et leurs bronzes encadrent merveilleusement les produits exposés. Il en résulte un ensemble décoratif des plus brillants, bien supérieur à celui de 1878.

La porte monumentale d'entrée, érigée sur la galerie de 30 mètres par notre habile architecte, M. Hermant, précise bien le caractère de la classe par les figures allégoriques du sculpteur Deloye et par les panneaux peints à l'aquarelle, de Charles Toché, où nous retrouvons les emblèmes de la tapisserie représentés par une Pénélope assise et ceux de la miroiterie par une Vérité tout athénienne, accompagnées d'une légion de peintres, de sculpteurs, de marbriers, le tout d'une coloration chaude et vibrante.

De chaque côté, deux élégantes loggias, dont l'une décorée par M. Jansen jette une note claire sur le chemin avec sa chambre Marie-Antoinette toute blanche et juvénile, et l'autre dans une opposition puissante, celle de M. Van Poecke Renault, nous charme avec les chatoiements de ses soieries et les contours harmonieux de ses meubles et de ses décorations Louis XV.

En pénétrant, nous trouvons la voie médiane fort heureusement rompue par les divisions voulues de la classe en plusieurs salons, dont celui du milieu, réservé aux surfaces découvertes, permet d'embrasser les expositions d'alentour, malgré l'élévation des vitrines, des pyramides et des statues religieuses qui se silhouettent inégalement dans l'enceinte.

Dans le salon octogonal suivant éclate la note de fanfare des grands magasins de nouveautés qui attire et retient la foule des visiteurs sans cesse renouvelée.

Une élégante colonne se profile dans l'axe de ce salon, supportant des panneaux fixes recouverts de dessins, d'aquarelles et de maquettes pour décorations d'intérieurs.

Puis les deux pavillons religieux de MM. Verrebout et Poiret achèvent cette galerie d'une longueur totale de 105 mètres sur 25 mètres de largeur.

Des surfaces murales réservées se couvrent des belles peintures et des dessins de MM. Ouri, Lameire et Godon, des chemins de croix de M. Chovet, et des glaces, des miroirs, etc.

Cette figuration, établie, nous permet d'aborder les considérations générales d'ensemble qui doivent précéder l'examen des expositions partielles.

Par l'heureuse distribution des salons et par le mélange cherché des industries diverses réunies dans notre classe, chacun des exposants conserve sa valeur personnelle. Il en résulte un aspect des plus réjouissants. Les ors des consoles réchauffent les marbres des cheminées, le brillant des étoffes se réflète dans les glaces des miroirs, les peintures et les dessins chatoient dans leurs encadrements, et les statues religieuses mèlent leurs couleurs austères à celles plus profanes des bustes et des statuettes polychromées. Du heurt de tous ces tons divers, il résulte une note de coloration générale chaude et vibrante qui charme et arrête, et de cette confusion des lignes, de cet amas de décors et de sièges, de cette variété de marbres et de bronzes, il ressort une vitalité des plus intenses.

Cette vitalité nous fournit la note caractéristique de notre production en 1889. Dans ce concours universel, nous trouvons notre chère France en possession d'elle-même, n'ayant rien perdu de ses facultés artistiques et industrielles, et affirmant une fois de plus sa supériorité de travail et de goût.

Jamais ses enfants ne se sont présentés mieux armés pour une lutte courtoise avec les autres nations.

Pris isolément, chacun de nos exposants, peintre, dessinateur, tapissier, marbrier, miroitier, doreur, se distingue par une valeur personnelle dans l'exercice de son art ou de son métier. Son instruction professionnelle est acquise, et il nous donne le meilleur de son œuvre.

Pourquoi donc cette œuvre ne saisit-elle pas cette fois l'occasion de nous surprendre et se présente-t-elle à nos yeux comme une production courante?

Nous ne voulons pas reprendre notre théorie de la haute direction nécessaire à tout art et à toute industrie, et cependant, en voyant cette innombrable quantité de lits et de décorations Louis XV, Van Poecke Renault, Mercier frères, le Bon-Marché, le Louvre, Boverie, nous sentons bien dans l'air ce courant de la mode qui nous conduit suivant son caprice.

Une tentative de reconstitution archéologique se produit, il est vrai, au milieu de cette avalanche de Louis XV, celle d'un lit égyptien. Les détails en sont excellents et la composition nous a paru fort habile. Nous possédons aujourd'hui des documents inappréciables sur la dynastie des Ramsès et le savant ouvrage de *L'Art dans l'antiquité*, par Perrot et Chipiez; les galeries du Louvre et les précieuses découvertes des Champollion et des Mariette nous semblent avoir fourni les éléments de cette fantaisie archaïque.

Nous mentionnons pour mémoire la jolie chambre Louis XVI (de La Fosse) de M. Jansen et une reproduction très fidèle d'un lit à la Dauphine par M. Minié, et nous pénétrons dans la classe 17 pour apprécier, comme elles le méritent, les décorations intérieures des chambres de M. Lemoine, de M. Jeanselme et de M. Schmit. L'œuvre de M. Lemoine se recommande par une connaissance exacte des arts de l'ameublement qu'il a su maintenir cette fois encore à leur véritable hauteur. Nous ne pouvons que

signaler la parfaite ordonnance de ses meubles d'ébénisterie et nous lui reconnaissons un grand talent de décorateur par le mélange harmonieux des colorations de ses étoffes et la coupe savante de ses draperies.

M. Jeanselme, le petit-fils d'une dynastie ayant succédé au célèbre Jacob, l'ébéniste de Louis XVI et de Napoléon Ier, nous intéresse vivement avec un fort heureux essai de restauration d'une chambre de style Empire, que nous considérons comme une des bonnes pièces de l'Exposition. Remontant aux traditions de sa maison, M. Jeanselme a su tirer de ses cartons les éléments exacts de cette chambre qu'il nous reproduit si harmonieuse dans son ensemble avec ses draperies de satin vert et leurs bordures claires qui se marient fort élégamment aux marqueteries puissantes de ses bois. Nous félicitons chaleureusement M. Jeanselme, tout en désirant qu'il ne trouve pas d'imitateurs dans cette résurrection d'un style qui nous paraît bien démodé.

La chambre exposée par la maison Schmit est conçue avec goût et exécutée avec une rare élégance; on y sent le crayon fin et délicat d'un véritable artiste, M. Henri Fourdinois, qui a conservé son remarquable talent de composition et qui reste un de nos meilleurs maîtres.

Dans toutes ces réminiscences du passé, souvent heureuses et toujours intéressantes, nous pourrions regretter de ne pas constater de plus puissants efforts et, si nous devons reconnaître avec justesse que toutes ces décorations élégantes et gracieuses ont été conçues et exécutées pour nos appartements modernes, souvent trop exigus, il nous eût été fort agréable de pouvoir admirer, pour un palais, pour un hôtel, une de ces grandes œuvres empruntées aux époques de la Renaissance et de Louis XIV.

N'avons-nous pas en portefeuille ces admirables compositions de Lepautre et de Daniel Marot? Et ce superbe lit de Catherine de Médicis, actuellement au château de Chaumont; celui de Louis XIV, à Versailles; celui de la maréchale d'Effiat, au musée de Cluny, ne sont-ils pas des modèles de grande et éternelle inspiration?

Il nous souvient d'un superbe lit carré à colonnes tout empanaché, du temps de Henri IV, dont les pentes en vieux brocart étaient recouvertes de broderies merveilleuses avec des passementeries à fleurs naturelles et feuilles d'ornement d'une grande richesse et d'une rare perfection. De dimensions colossales, c'était une petite chambre dans la grande et la fermeture complète des rideaux du tour pouvait seule conserver la chaleur nécessaire à ses habitants.

Si, cependant, il est une industrie en progrès très marqué de nos jours, c'est certes celle de la broderie. Son application est devenue générale et elle joue un rôle très important dans notre ameublement. Nous la retrouvons partout en tentures, en rideaux, en draperies, en lambrequins, en sièges, et nous lui devons d'être devenus meilleurs coloristes par une étude plus complète de la valeur des tons et par une recherche plus attentive des harmonies générales.

C'est un heureux complément de nos décorations intérieures et un champ fertile pour l'imagination de nos artistes. En effet, cet art de la broderie ne connaît pas de

80

règles absolues, le goût et la fantaisie peuvent s'y donner libre carrière. Cette peinture industrielle, si nous osons nous exprimer ainsi, peut devenir un appoint très précieux pour l'ameublement du XXe siècle, et elle a le grand mérite d'être bien de son époque, souple et facile à satisfaire le caprice et la fantaisie du moment.

Nous lui demandons déjà ses grands effets de décorations murales pour nos salles à manger, nos bibliothèques par des applications variées ton sur ton ou de couleurs. Nous en faisons de chaudes et brillantes portières et, dans des emplois plus délicats, avec des soies plus fines, nous en parons les panneaux des boudoirs et des chambres. Essentiellement moralisatrice par le travail des femmes, la broderie a, de toute éternité, empêché le désœuvrement, et nous lui devons, dès sa naissance, les plus beaux ornements de la parure et du vêtement. C'est un vrai régal pour les yeux, et nous nous réjouissons d'en voir une résurrection si complète.

Le salon de MM. Marcotte et Cie en témoigne d'une façon très brillante, et dans leurs applications diverses, toujours intéressantes, ces véritables artistes industriels s'élèvent fort au-dessus du niveau des productions courantes. Les broderies et les applications du Louvre et du Bon-Marché, bien que trop brillantes, confirment nos appréciations.

La tapisserie à la main au gros et au petit point en est malheureusement restée à la reproduction trop exacte des anciens modèles Louis XIII et Louis XIV; elle égale certainement la perfection atteinte par les dames de Saint-Cyr, mais sans la surpasser. Quelques tentatives heureuses ont été faites par une incursion toute de goût dans les beaux-arts par une jeune artiste de talent, Mlle Marie Lefranc, qui a le grand mérite de s'affranchir des éternelles redites du passé et qui cherche sa voie dans de charmantes reproductions soit de peintures modernes, soit de véritables portraits dont les chairs délicatement brodées au lancé et au passé procurent les plus agréables illusions.

Une tentative moins heureuse faite par un de nos exposants est celle de la reproduction exacte d'un superbe panneau de tapisserie des Gobelins, représentant la *Conquête d'Alexandre,* d'après les peintures de Lebrun, et celle d'un autre panneau, *les Fiançailles,* d'après une tapisserie des Flandres du XVIe siècle. L'exécution en est irréprochable et a dû coûter à son auteur beaucoup de soins, d'attention et de travail; mais combien préférons-nous le type original! L'illusion est incomplète par la nature même du point de tapisserie, et il ne reste, de cet essai, que la pensée d'un tour de force professionnel.

Ce chapitre des illusions et des simili est bien étendu dans notre classe; nous ne voudrions pas y voir un signe des temps et cependant nous devons constater son accroissement continu. Les chromos ont remplacé la peinture, et la métallisation du plâtre, arrivée à son plus grand degré de perfection, nous produit cette multitude de bustes, de figures et de statuettes qui ornent un bien grand nombre de nos vitrines.

Appliquée comme dans son origine et actuellement encore par un artiste consciencieux, M. Caussinus, tout spécialement à la reproduction des œuvres d'art de nos musées, la métallisation du plâtre a le grand mérite de mettre à la portée de tous la

jouissance de ces trésors du passé qui élèvent l'âme et entretiennent ce culte nécessaire du beau. C'est la démocratie de l'art, et nous ne pouvons qu'y applaudir.

Mais si, se détournant de ce but élevé, cette illusion s'étend à des œuvres secondaires et trop souvent de pure fantaisie, nous retombons dans la statuette, dans la figurine, et ces Japonaises polychromées, ces moines à tête d'ivoire et ces Arabes au burnous écarlate ne sont plus que des objets d'étagère sans aucun intérêt véritablement artistique. Ainsi l'a jugé notre commission du jury qui s'est montrée peut-être bien sévère pour ces compositions de pur commerce.

Cette observation peut s'étendre aux peintures sur tissus et aux gaufrures qui imitent la broderie, aux ornements de reliefs métallisés, aux émaux sur plastique, aux colonnes en stuc et à tous ces similaires qui n'ont d'autre valeur que celle de satisfaire un nombreux public trop facile et trop indulgent.

Aussi, combien plus heureux sommes-nous de retrouver dans notre examen des œuvres de sculpture comme cette cheminée en pierre de la Renaissance, si fine et si parfaite, de M. Legrain, et cette maquette d'une autre cheminée Louis XV, à draperies relevées par des amours, de M. Itasse. Ces deux artistes statuaires nous consolent et nous rassurent pour l'avenir. M. Margotin se fait également remarquer avec une cheminée monumentale en pierre artificielle, dans le style de François Ier, dont les frises et les ornements sont d'une morbidesse voulue par l'époque.

Dans un ordre plus industriel, nous relevons la cheminée ornementale en plâtre de M. Thiébault et les belles sculptures sur bois de M. Simonet, un maître menuisier, qui expose un confessionnal gréco-Renaissance. Cet art de la sculpture a atteint son apogée et notre classe lui doit ses plus belles pièces dans tous les genres et sur toutes matières.

Celui de la marbrerie ne lui cède en rien et, de ce côté aussi, les progrès sont considérables. Le dressoir tout en marbres de couleur de MM. Parfonry et Huvé frères nous donne la note du savoir-faire de la marbrerie parisienne. C'est un véritable chef-d'œuvre professionnel. Les belles cheminées de MM. Loichemolle et fils et Drouet-Langlois sont absolument parfaites et témoignent d'un tempérament artistique très prononcé.

La superbe statue d'*Hélène* aux yeux de saphir, de M. Cantini, de Marseille, égale les plus belles œuvres de l'antiquité, et nous ne serions pas surpris de la voir un jour, en belle place, au musée de la vieille cité phocéenne.

Si nous n'avons pas encore parlé des peintures et des dessins de nos artistes compositeurs, les Ouri, les Lameire, les Godon, les Rémon, les Martin, c'est que nous en ferons l'objet d'une étude spéciale dans l'examen de leurs œuvres. Ces maîtres sont restés les seuls véritables détenteurs des formules de l'art décoratif, et leur science professionnelle égale leur réel talent. Nous leur devons le maintien de ce niveau artistique tout prêt à s'affirmer puissamment aux premières heures de prospérité.

Nous retrouvons quelques-uns de ces artistes également exposants dans la classe 11

(application usuelle des arts du dessin) où ils nous paraissent à leur véritable place, suivant le texte du règlement général qui précise bien les dessins industriels, les peintures de décors et les modèles et maquettes pour figures et ornements.

Quoi qu'il en soit, nous sommes heureux de reconnaître que l'exposition de leurs œuvres a contribué pour une large part au succès de notre classe 18.

Dans la décoration de nos intérieurs, la dorure et la miroiterie apportent une note complémentaire des plus intéressantes. Cette branche importante de notre industrie et de notre commerce se trouve largement représentée en 1889. Dérivée de l'architecture, elle lui emprunte ses lignes décoratives et ses styles; aussi se présente-t-elle dans les meilleures conditions de dessin, de modelage et d'exécution!

De fort élégantes consoles en bois sculptés, surmontées de leurs glaces à encadrements dorés, des miroirs de tous styles et de toutes natures, des jardinières, des gaines et des colonnes composent la presque totalité de cette industrie.

Ici encore, le style Louis XV nous apporte la note dominante avec ses rinceaux, ses feuillages et ses fleurs. Quelques tentatives heureuses se sont produites dans la reproduction de ces belles glaces d'autrefois sur panneau de bois surmontées de ces gracieux trumeaux où nous eussions été réjouis de voir peintes de fraîches pastorales d'après Boucher. On ne saurait choisir de plus jolis modèles.

Nous mentionnons également des miroirs imités de Venise dont les glaces de couleur offrent d'harmonieux rapprochements, rehaussées encore de charmants sujets émaillés avec des personnages, tout en condamnant sévèrement des meubles et des cheminées tout en glaces gravées ou de couleur. Ici, l'emploi de ces glaces n'est pas justifié par un usage possible et nous tombons en plein domaine de la haute fantaisie.

Bien mieux compris sont ces miroirs et ces psychés à triple face qui permettent à nos élégantes de saisir le moindre des détails de leur toilette. Ces inventions sont des plus heureuses et leur utilité justifie leur succès.

Nous devons une mention toute spéciale à la fabrication des baguettes dorées qui a pris, pour notre commerce intérieur et extérieur, une importance considérable.

Il y a quelques années à peine, nous étions tributaires de l'étranger pour cette fabrication. Nous faisions bien nous-mêmes de fort jolies bordures de cadres en bois sculpté ou en pâtes d'ornements dorés, aussi des moulures et des baguettes, mais les prix en étaient très élevés, et nous nous adressions à l'étranger pour la plupart de ces encadrements.

Aujourd'hui, fort heureusement pour nos finances, — il n'est pas de trop petits profits, — nous luttons en tout avantage avec la Belgique, la Suisse et l'Allemagne, grâce au dévouement de nos nationaux qui ont monté de grandes usines, ont perfectionné leur outillage mécanique et en sont arrivés à faire mieux et à aussi bon compte.

C'est un bon exemple de lutte économique et nous en félicitons MM. Moreau, de Haas et Rielle frères.

En abordant le mobilier et les objets religieux, nous constatons, en toute sincérité,

l'état prospère de cette industrie particulière qui se présente à nos yeux, en 1889, à son apogée de valeur artistique et commerciale. La religion conserve tout son empire sur l'esprit des hommes et les libéralités qu'elle entraîne démontrent qu'elle a gardé toute sa puissance. Aussi ne devons-nous pas nous étonner de l'importance prise par cette industrie dans notre classe!

Ici encore, et avec plus de raison, nous sommes restés tributaires des siècles passés, et le byzantin, le roman, le gothique dominent en maîtres. Toutes nos églises, en effet, ont été édifiées d'après ces styles et le seront longtemps encore. Si quelques tentatives de Renaissance se sont produites, ces tentatives restent à l'état d'exception.

De ce côté, ni erreur, ni fantaisie à craindre, l'architecte règne en maître et le mobilier est de son ressort. Aussi l'instruction de nos industriels est complète et leur œuvre garde toute sa valeur. S'adressant à une clientèle d'élite, instruite et éclairée, aucun manque n'est permis, aucune faute n'est tolérée.

Aussi pouvons-nous signaler sans réserve les beaux autels de MM. Biais et Verrebout, l'autel et tout le mobilier religieux de MM. Jacquier frères, les statues en pierre, en bois ou en carton romain polychromé de MM. Poiret, Casciani et Daniel, et les bronzes de M. Beer, bien que ces derniers ne soient pas du ressort de notre commission du jury.

V

EXAMEN DES EXPOSANTS.

A tous ces artistes, à tous ces industriels qui ont répondu à l'appel du gouvernement de la République, pour la célébration du centenaire de 1789, nous nous plaisons à rendre hommage. Ils ont cru à cette œuvre internationale de paix et de concorde, et ils lui ont apporté leur précieux concours. Il s'agissait de l'avenir et de la grandeur de la France; et pas un n'a hésité à s'imposer les plus lourds sacrifices pour cette glorification du travail.

Aussi nous estimons devoir à ces exposants une étude analytique de leurs œuvres à quelque degré de l'échelle qu'ils se présentent et quelle que soit la récompense qu'ils aient obtenue. Ce nous semble le meilleur moyen de leur témoigner notre reconnaissance, et nous comptons sur leur patriotisme éclairé pour accepter quelques critiques qui n'ont d'autre but que celui de maintenir nos productions industrielles à la hauteur que nous avons conquise si laborieusement et d'en élever encore le niveau artistique.

PREMIÈRE SECTION.

PEINTURES, AQUARELLES, DESSINS, MAQUETTES ET DÉCORATIONS DIVERSES.

Notre commission du jury a jugé, avec raison, devoir placer en première ligne les œuvres de composition, telles que peintures, aquarelles, dessins, maquettes et déco-

rations diverses. Ces œuvres ont, en effet, une importance considérable par l'influence qu'elles exercent sur nos productions artistiques et industrielles. Par leur puissance créatrice, elles dirigent nos écoles de goût et se manifestent visiblement dans nos décorations intérieures. Nous ne pouvons les juger malheureusement dans notre classe qu'à une bien petite échelle, car elles représentent pour la plupart de grands travaux décoratifs qui font l'ornement des hôtels particuliers et de grands appartements.

Ces peintures, ces aquarelles et ces maquettes ne sont que les études premières de ces grandes et belles exécutions de plafonds, de frises, de panneaux et de dessus de portes que nous admirons si fréquemment dans nos constructions modernes. Et si modeste que soit la part réservée à cet art intime et charmant, les Ouri et les Lameire y dépensent un véritable et merveilleux talent. A leurs côtés se rangent toute une pléiade de dessinateurs fort habiles, qui se nourrissent de la moelle des maîtres et qui fournissent les premiers éléments décoratifs de l'ameublement. Depuis quelques années déjà, leur science du dessin s'est accrue d'un véritable sentiment de coloration, et nous leur devons ces charmantes aquarelles d'intérieurs qui sont un des grands attraits de notre classe. Ici encore, nous constatons un éclectisme très accentué et nous voyons avec plaisir ces pinceaux si habiles s'exercer aux chaudes colorations de l'Orient dans le chatoiement de leurs soieries et dans le brillant de leurs décors, tout en utilisant leur savoir pour la construction de ces meubles et de ces sièges de tous styles qui restent le meilleur de notre fabrication.

Nous devons à ces jeunes artistes des publications fort intéressantes, qui ont le mérite de propager leurs conceptions et, en les mettant ainsi à la portée de tous, de soutenir plus également le niveau de notre production. Notre maître, Eugène Prignot, avait tracé la voie en laissant une œuvre considérable des ornementations intérieures, des décors de lits et de fenêtres, des meubles et des sièges; son élève et neveu, Georges Rémon, la poursuit et la complète, et un autre élève de Prignot, Félix Lenoir, se distingue très spécialement par une suite de décors et de draperies évidemment inspirée de l'œuvre magistrale de Henri Penon en 1878.

Les compositions d'étoffes de M. Arthur Martin sont des plus remarquables et nous intéressent tout particulièrement.

Les peintures décoratives sur tissus ont pris depuis quelques années un très grand développement. Aux prix excessifs atteints par les tapisseries anciennes des Gobelins, de Beauvais, des Flandres et même d'Aubusson, il fallait opposer une équivalence moins coûteuse et plus à la portée de tous. Nos artistes industriels l'ont compris fort intelligemment et ils ont tout simplement reproduit ces mêmes tapisseries en en rendant les peintures inaltérables. Pour cette fois et par exception, l'illusion est fort acceptable et, bien interprétée, cette décoration fait très bel effet. M. Ferdinand Salagnad nous en donne de beaux exemples et dans notre classe et dans une série de panneaux exposés aux arts libéraux.

Nous ne saurions passer sous silence les imitations de marbres et de bois de M. Pierre Aubrun, qui nous procure aussi l'illusion parfaite de la réalité.

En résumé, cette première section nous a paru fort remarquable en son ensemble, et nous allons consacrer à chacun de ses exposants l'examen consciencieux de son œuvre. Ce sera une suite de petits tableaux photographiques rehaussés de quelques touches de couleurs pour en aviver l'éclat.

M. Ouri (Alphonse). — Il est bien difficile de trouver la note juste pour apprécier ses amis. Nous devons écarter l'hyperbole qui nous guette et surtout éviter le pavé de l'ours du bon La Fontaine. Cependant on ne peut que faire l'éloge de ces artistes de mérite qui, comme M. Ouri (Alphonse), peintre décorateur, sont arrivés en pleine possession de leur remarquable talent. Son panneau peint pour dessus de porte, le premier d'une série des quatre saisons, nous représente le printemps dans sa plus franche allégorie; deux colombes d'une blancheur immaculée s'entourent amoureusement des attributs consacrés, carquois, houlette et panier de fleurs élégamment posés sur une balustrade de marbre. Un ciel du bleu le plus pur, légèrement chargé de nuages floconneux et traversé d'un vol de retour d'hirondelles à peine indiquées, se découpe à sa base par la silhouette exquise de lilas d'une coloration très tendre. On sent dans cette peinture comme une réminiscence des aimables artistes de la fin du XVIIIe siècle, sans pouvoir en dénommer aucun, et c'est bien le caractère du talent de M. Ouri dont l'œuvre reste très personnelle. Quelle jolie reproduction à faire par la Manufacture nationale de Beauvais et quelle belle occasion à saisir pour la commission de perfectionnement de cet établissement!

Nous avons apprécié, comme elle le mérite, une série de quatre aquarelles d'une coloration chaude et puissante, pour dessus de portes, renfermant de jolis médaillons qui représentent la paix et l'abondance, la guerre figurée par une tête de Gorgone, la musique et les arts.

Une autre série des quatre saisons, avec fleurs, fruits, gibiers et poissons, témoigne de la fécondité de M. Ouri, qui, dans un panneau de quatre peintures, réunit des intérieurs d'une interprétation tout artistique. L'un nous intéresse vivement avec ses vieilles tapisseries, son bahut et ses armes; l'autre avec son cabinet Renaissance, ses vieux livres, son vase et ses plantes exotiques; puis une belle tenture de salon, avec console dorée et portrait-médaillon de femme, jette une note à la Fragonard, et enfin une table, sur laquelle se drape un tapis de velours rouge, se couvre de fruits aux tons vermeils avec les cristallisations chatoyantes des verreries de Venise.

Tout est à citer dans cette exposition d'une unité parfaite; d'abord une collection du plus grand intérêt d'intérieurs et de plafonds, dont l'un, de style Renaissance, détache son ciel par une heureuse découpure sur une glace étamée; ce plafond est d'une finesse extrême et d'un travail très précieux; puis une série de quatre bordures de dessins différents d'arabesques François Ier, avec ornements et figures en grisaille

sur fond rouge brique, sans parler des innombrables photographies d'une partie des travaux exécutés par ce remarquable artiste, dont l'œuvre est considérable.

Si nous osions spécifier son talent, nous le qualifierions d'*aimable classique*, qui ressuscite les maîtres de la fin du XVIIIe siècle avec toute leur saveur et toute leur habileté d'exécution.

M. Lameire (Charles). — Au même premier rang de nos artistes se trouve placé M. Charles Lameire, peintre décorateur d'une grande valeur. Les importants travaux exposés dans les classes 18 et 11 par cet artiste témoignent d'une science et d'un talent de premier ordre. M. Lameire fait partie des commissions de perfectionnement des Manufactures nationales de Sèvres et de mosaïque, et nous pouvons apprécier, comme elles le méritent, les belles tentures de la Savonnerie, exécutées aux Gobelins d'après ses cartons. Les cinq panneaux, la guerre, la marine, l'industrie, les sciences et les arts, figurés dans des médaillons accompagnés de cartouches et d'attributs divers, sont destinés au palais de l'Élysée. Les tapisseries exécutées en haute lisse sont exposées sous le dôme central.

Dans le panneau, attribué à M. Lameire, dans la classe 18, tout est à citer. Au sommet se voient les cartouches de deux médaillons exécutés sur fond d'or au plafond du salon d'attente d'un hôtel particulier et représentant deux guerriers à cheval; l'un brandit une torche et l'autre élève la hampe d'un drapeau en signe de ralliement au milieu de la fumée et du désordre des combats.

Au-dessous se trouve l'un des fragments colorés de la frise des nations, peinte sur cuivre et actuellement placée à Rome au palais du Vatican. Cette œuvre, des plus complètes, se compose de figures allégoriques personnifiant les missions de l'Inde et de la Perse apportant solennellement un exemplaire en idiomes persan et indou de la bulle pontificale traduite dans toutes les langues du monde. Une légende plus étendue nous semblerait superflue et nous pouvons juger par les spécimens exposés la perfection du talent de M. Lameire.

Sous cette frise est exposé un cadre représentant le concile d'Éphèse. A gauche, la maquette des modèles des tapisseries de l'Élysée, et à droite un grand panneau décoratif tiré de la face du prétoire de la salle des assises au palais de justice de Rouen. Ce remarquable ensemble se complète par les maquettes très intéressantes de la cheminée de l'ancien hôtel de ville de Niort, du plafond à poutrelles et gros sommiers de l'une des salles de l'hôtel Vauluisant à Troyes, du plafond d'un boudoir pour l'hôtel de M. le comte de Camondo, et diverses autres exécutions qui offrent le plus grand intérêt.

Les travaux de cet artiste ne se comptent plus et son œuvre entière est d'un caractère si élevé et d'une science si complète, que sa véritable place semblerait devoir être dans la section des beaux-arts. La classe 18 ne pouvait cependant refuser l'admission de ce grand art appliqué à la décoration intérieure en même temps qu'aux monuments civils et religieux.

M. Godon (Julien). — L'ensemble des décorations exposées par M. Godon témoigne du talent de cet habile et consciencieux artiste. Quatre grands châssis nous présentent au dixième d'exécution un projet pour la salle des mariages de la mairie du xxe arrondissement. Ces peintures classiques sont animées de personnages très vivants, qui symbolisent les différents actes du divin sacrement par des scènes de plein air suivant le mode antique. D'élégantes allégories en camaïeu grisaille sur fond d'or découpent bien ces panneaux sur de hauts lambris en chêne foncé qui en rehaussent la valeur. Tout cet ensemble est d'une bonne et saine composition.

M. Godon nous présente également un panneau peint grandeur nature, *l'Hyménée*, à deux personnages conduits par l'Amour, en grisaille légèrement bleutée, sous un portique à colonnes en camaïeu d'or, comme le soubassement avec griffons, feuilles d'acanthe et de laurier. La coloration générale est excellente par ses tons d'or, ses ors habilement distribués et ses pointes vives de fleurettes bleues en guirlandes qui s'échappent du haut du portique et des trépieds-cassolettes élégamment posés sur le sol. Cette valeur bleue se détache en parfaite harmonie avec le bleuté des grisailles et en détermine la note juste.

Cette exposition se complète par une série de plafonds d'intérieurs pour salon, boudoir et chambre, d'une grande légèreté et d'une bonne coloration, par une suite de photographies des divers travaux exécutés par cet intéressant et consciencieux artiste, auquel le pavillon de la Presse à l'Exposition doit le plafond de son escalier et la surface murale de la salle du comité qu'il a exécutés à titre purement gracieux.

M. Gosse (Célestin). — Sur une suite de panneaux mobiles attenant à une colonne fixe, M. Gosse, artiste dessinateur, complète ses expositions précédentes par une série de dessins d'intérieurs dont la plupart ont été exécutés. Ces dessins d'une rare habileté de main, soit à l'encre de Chine rehaussée de sépia, soit au crayon noir et fusain, dénotent une heureuse et remarquable fécondité de composition. Nous ne pouvons tenter la description de tout cet ensemble de décorations intérieures, de styles si divers qui commencent au byzantin et au moyen âge, jettent une note gothique en passant et s'arrêtent, après Louis XIV et Louis XV, au charme séduisant du Louis XVI avec des tentatives toutes modernes d'hindou et de chinois.

De grands salons, de grands halls, des bibliothèques à deux étages et à galerie, des chambres, etc., se déroulent avec une variété saisissante. Toute cette architecture générale intérieure est solide et bien tenue et reste personnelle dans ses applications. Pas une copie servile : l'étude des maîtres de nos grandes époques ne se trahit que par l'heureuse application de leurs principes bien compris. M. Gosse est un habile et consciencieux artiste dont l'influence est féconde pour l'industrie de l'ameublement, et ses projets de jardin d'hiver, ses lits de repos avec tentures à l'antique, ses salons de musique, ses intérieurs moyen âge et gothique ne peuvent que développer et accroître la valeur artistique de nos modernes industriels.

M. Rémon (Georges). — A rendre compte de la très brillante exposition de M. Georges Rémon, artiste décorateur et dessinateur industriel, nous nous sentons bien à l'aise. Cet exposant est un de nos jeunes amis et nous avons assisté aux premiers essais de ce crayon et de ce pinceau qu'il manie si facilement aujourd'hui.

Élève et neveu de notre excellent camarade Eugène Prignot, dont le talent considérable a tracé un sillon lumineux dans nos industries d'art de Paris, il continue cette tradition de famille avec une habileté et un savoir véritablement remarquables.

L'œuvre de M. G. Rémon se trouve un peu à l'étroit dans ces quatre panneaux, si parcimonieusement mesurés, qui lui ont été attribués sur les écrans d'axe du salon octogonal. Elle arrête cependant les regards des visiteurs par le chatoiement de ses aquarelles aux colorations chaudes et vibrantes. Peut-être pourrions-nous reprocher, en toute discrétion, un trop grand amour du japonisme, mais les couleurs de l'Orient sont tentantes et les excès du pinceau se pardonnent quand ils s'atténuent par le charme des nuances et quand ils s'imposent par la mode et les demandes du jour.

Après de fortes et solides études qui se traduisent par d'excellents crayons, tels qu'un dessin de porte Louis XII de belle composition, à citer tout particulièrement, il est certes bien permis de chercher la note fantaisiste qui doit nous ramener peut-être à notre point de départ ou nous ouvrir les voies pour ce style introuvable qui pourrait relier les anneaux de la chaîne rompue du passé. Aussi nous remarquons avec grand intérêt ces intérieurs rêvables; l'un de style chinois, avec des bleus intenses habilement mariés à des vermillons très francs, d'un grand effet chaud sans brutalité; l'autre tout oriental nous montrant un grand hall à deux étages superposés sur des colonnes, avec grande borne de milieu posée sur un tapis persan, avec des tentures aux reflets carminés s'alliant harmonieusement aux verts d'arbustes des tropiques; un troisième, arabe, avec ses fontaines, ses faïences, ses tapis et ses divans aux notes vives et fraîches.

Puis rentrant dans nos styles conventionnels, avec cette facilité trop méconnue des artistes de nos jours, M. G. Rémon nous présente un lit Louis XIII, à colonnes; un coin de salon Louis XVI, avec ses canapé, gaine et table; un autre salon de musique avec harpe et piano et diverses compositions inédites de croisées et de plafonds.

Un grand décor de porte monumentale Renaissance complète ces études de style, avec un bandeau tout brodé à arabesques d'or sur fond de velours cramoisi et un grand rideau italien rehaussé d'une bordure également brodée et ourlé de riches passementeries; le tout, peut-être un peu théâtral, mais d'un puissant effet décoratif.

De tout cet ensemble, composé d'environ vingt dessins ou aquarelles, il ressort que nous sommes en présence d'un de nos premiers artistes dessinateurs industriels, qui est appelé à compléter dignement l'œuvre remarquable de son regretté maître Eugène Prignot, auquel nous sommes tout particulièrement heureux de rendre ici un pieux souvenir et un affectionné hommage.

M. Martin (Arthur). — M. Arthur Martin est un dessinateur industriel de premier ordre, qui a contribué, par l'application de son talent, au grand développement artistique de nos étoffes décoratives d'ameublement. Cet artiste est aujourd'hui en pleine possession de ses moyens, et ses créations sont recherchées à Lyon, à Roubaix et dans tous les centres de production en France. Bien qu'il exposât également dans la classe 11, nous n'avons pas cru pouvoir nous priver du concours de M. Arthur Martin, qui nous en a récompensés par l'envoi de ses meilleures compositions.

Nous pouvons citer en première ligne deux remarquables panneaux de tapisserie genre flamand, destinés à l'impression en couleurs, suivant les nouveaux procédés : l'un, la *Fondation de Rome,* de 6 m. 50 × 3 mètres, a été exécuté pour MM. Kœklin, Baumgartner et Cie; il est rempli de nombreux personnages et reproduit bien le caractère général de l'époque; l'autre, *Les Jeux de la Cour du roi Henri III,* de 5 m. 20 × 2 m. 10, appartient à MM. Scheurer, Rott et Cie; il est composé de personnages, avec jardins et berceaux, dans le genre de Ducerceau. Ces deux compositions se complètent par de belles bordures et donnent bien fidèlement l'aspect de ces belles tapisseries flamandes si recherchées aujourd'hui. Elles sont entièrement inédites et s'inspirent directement des maîtres de l'époque sans aucune reproduction servile.

M. Arthur Martin expose également un projet de portière brodée dans le style de la Renaissance avec bordure et encadrements sur fond de velours rouge, et un autre sur fond bleu avec des ors de sertissure en saillie, d'excellente composition et marquant bien la broderie en application du temps de Henri II.

Des photographies diverses et des dessins coloriés de lampas broché à fleurs, de style Louis XIV et Louis XV, nous ont paru offrir un très grand intérêt industriel par leur sentiment très artistique. Cette exposition se complète par un projet, de coloration très brillante, d'un tapis persan du xve siècle et un essai de reconstitution d'un autre tapis de tenture, même persan, d'après des fragments du xiie siècle. Ces deux belles compositions ont dû être inspirées des pièces rares de la collection Goupil, dont l'un des brillants spécimens a été acquis dernièrement par notre Musée national des arts décoratifs. Ce sont là d'excellents documents dont notre art industriel ne peut que profiter.

M. Lenoir (Félix). — L'œuvre de M. Félix Lenoir est fort intéressante. Cet artiste, élève d'Eugène Prignot, notre maître à tous, se place aux premiers rangs de nos dessinateurs industriels pour l'ameublement. Ses nombreuses publications : *Traité théorique et pratique du tapissier; Décors de tous styles; Décorations des appartements,* ont contribué pour une large part au grand développement de la production artistique de nos jours, tant en France qu'à l'étranger. La dernière Exposition de 1878 a laissé une marque profonde dans son talent, et son crayon s'est complu à une reproduction très variée de ces retroussis d'étoffe qui la caractérisaient. La plupart de ces planches se composent de ces grands décors à l'antique qu'il a su approprier ingénieusement à nos applica-

tions usuelles. Nous lui devons des petits coins de salon charmants, d'un modernisme achevé, et toutes ses compositions ont le grand mérite d'une exécution possible.

L'ensemble de son exposition est des plus complets et nous pouvons citer bon nombre de ses aquarelles. Sa pièce la plus importante est un projet de galerie Louis XIII en marbre rouge et bronzes dorés, dont le centre à colonnades a pour principal motif une fontaine avec vasque, enfants et dauphins. Les deux baies latérales sont malheureusement obstruées par deux vases d'une trop grande importance. La grande frise monumentale décorée de peintures nous a semblé de trop vastes proportions, occupant près du tiers de la hauteur. Les colorations générales rouges des marbres et des tentures sont chaudes et agréablement rompues par leurs complémentaires, les résédas de dessous et les verts des plantes. Nous aimons moins les draperies bleues du haut de la frise qui jettent une note un peu trop vigoureuse sur la peinture des sujets.

Nous préférons le panneau en élévation géométrale d'un grand côté de salle à manger, avec ses tapisseries à personnages et son grand dressoir à dais en voussure, accompagné de deux autres plus petits se terminant en flèche gothique. La table et quelques chaises à draperies complètent cet ensemble très satisfaisant. A citer également un bon projet de cheminée monumentale style Louis XIII, aux armes de la ville de Paris, d'un bel effet décoratif.

Par une fantaisie d'artiste, M. Félix Lenoir nous présente une composition perspective d'un coin de ville moyen âge, avec son château féodal, ses tourelles, ses escaliers, son pont et ses personnages bardés de fer, qui nous a semblé une reconstitution archéologique fort intéressante, bien qu'un peu théâtrale. Ce doit être là un sujet de tapisserie décorative.

De nombreuses planches extraites des publications de M. Félix Lenoir démontrent bien la valeur du talent de cet artiste, auquel notre Commission a décerné une médaille d'argent pour sa première apparition dans une Exposition universelle.

M. Hallé (Charles). — Les cartonnages artistiques et les accessoires de théâtre de M. Hallé, décorateur à Paris, constituent une industrie toute spéciale, universellement connue. Si le spectateur aperçoit de loin sur la scène la figuration d'un poulet ou d'un pâté, il peut se faire une illusion complète. Cette illusion existe ici bien réellement, et, en nous montrant tout un intérieur de cuisine, avec sa cuisinière au blanc fichu et aux jupons courts, M. Hallé nous reproduit tous les ustensiles, chaudron et bouilloire, le buffet, la cheminée à hotte, en même temps que les comestibles épars, depuis le poisson et les volailles jusqu'aux choux, fromages, etc. Sa vieille horloge en bois, son carrelage en faïence et les poutres du plafond complètent ce trompe-l'œil des plus saisissants.

Au-dessus et en soupente, derrière la gaze transparente, une Amphitrite de féerie vogue sur les eaux, entourée de sirènes, de tritons et de dauphins. L'illusion est entière !

Cet art représentatif nous a semblé des plus complets, et la maison Hallé qui pourrait fêter plus que son centenaire, par sa création en 1775, en est arrivée à un degré de perfection telle, que tous les théâtres du monde sont devenus ses tributaires.

Aubrun (Pierre). — M. Aubrun est un de nos meilleurs peintres de décors pour bâtiments. Il s'est fait une spécialité très remarquable d'imitations des bois et des marbres, et ces imitations sont arrivées à une reproduction si exacte de la nature, que l'œil le plus exercé s'y trompe.

Dans deux fort jolis panneaux d'une excellente composition décorative, cet artiste nous montre une série de marbres vert de mer, vert campan, portor, etc., et de bois, noyer, érable, palissandre, acajou, etc., d'une exactitude absolue et d'une exécution parfaite. Ces divers spécimens témoignent de l'habileté de ses pinceaux et expliquent les travaux qu'il a exécutés pour l'État, pour la Ville et dans de nombreux châteaux et hôtels privés. Nous lui devons à l'Exposition même toute la peinture de la façade du pavillon central, sous la direction de M. Charles Lameire.

M. Salagnad (Ferdinand). — Nous retrouvons en M. Salagnad (Ferdinand), peintre décorateur, un digne successeur de son frère Charles, qui a laissé des traces fécondes de son instinct génial des peintures artistiques appliquées aux décorations d'intérieurs, dans la période du second Empire. C'était un habile et un oseur, très puissamment doué, qui a contribué pour une large part à cette renaissance des siècles passés sur lesquels nous vivons encore aujourd'hui. Ses premiers essais de toiles peintes avec motifs héraldiques furent une réminiscence des peintures murales décoratives du château de Blois. Le succès en fut considérable, et il n'était alors ni château, ni hôtel dont les murailles ne fussent tendues avec ce treillis à la mode. C'était une façon de grand seigneur à la portée de tous, et chacun d'intercaler ses initiales ou son monogramme avec des lions passants, des merlettes ou des écus.

Avec le goût survenu des vieilles tapisseries et la difficulté de se les procurer à bon compte, leur imitation par un procédé de peinture fixée sur la toile ou le tissu de laine était tout indiquée. C'est précisément l'état actuel de cette industrie que nous montre M. Ferdinand Salagnad par une collection des plus complètes exposée aux arts libéraux. Cette collection se compose de grands panneaux décoratifs reproduits, soit de tableaux, soit de tapisseries anciennes. Le dessin et les colorations en font un véritable trompe-l'œil et tous ces chefs-d'œuvre des derniers siècles deviennent ainsi la possession de tous.

Dans la classe 18, cet artiste nous soumet un écran peint d'après un sujet de Boucher sur du reps de soie, qui nous donne la parfaite sensation d'une tapisserie de Beauvais, et un joli dessus de porte, *Amours*, de Boucher. Nous aimons moins un grand panneau, *la Fontaine de Jouvence*, d'après un tableau de Hermann, qui nous produit l'aspect d'une impression plutôt que d'une peinture.

IMPRIMERIE NATIONALE.

M. Lamotte (Fernand). — Dans les deux panneaux qui lui ont été attribués, M. Lamotte (Fernand), dessinateur industriel, nous présente plusieurs dessins, sanguines et aquarelles d'un talent fort appréciable. Élève et collaborateur d'Eugène Prignot, cet artiste a suivi la voie qui lui était tracée, et, par un labeur consciencieux, il poursuit une carrière des plus honorables. Nous remarquons dans son œuvre exposée une jolie sanguine de lit Louis XVI et les dessins, teintés en aquarelle, d'une cheminée à manteau et à hotte qui trahit son Viollet-le-Duc, un buffet dressoir, dans le style de la Renaissance, une console et son cadre doré et un plafond Louis XVI, très fin et très étudié, d'une tendre coloration. Nous pouvons citer également les intérieurs plus complets d'un grand salon Louis XVI, d'un salon de musique fort élégant et d'une salle à manger Renaissance.

M. Lamotte est l'auteur d'un nouvel ouvrage, impression en couleurs, intitulé : *Modèles pratiques de tentures.*

M. Bancilhon (Louis). — En examinant avec attention le grand cadre contenant la collection des quelques dessins exposés par M. Bancilhon (Louis), dessinateur industriel, nous sommes agréablement frappé par un sentiment de fraîcheur et de grâce juvénile. Cet artiste est un jeune, son crayon et son pinceau le démontrent. Cet excellent défaut, qui trahit quelquefois une certaine inexpérience, se compense ici par un talent très léger et très particulier. Ses aquarelles sont vives et amusantes et paraissent bien rendre le sentiment et l'impression des décorations intérieures qu'il nous présente. Un véritable petit bijou que ce meuble bonheur du jour en vernis-martin et un autre que ce fauteuil Louis XV régence à médaillon.

M. Bancilhon nous a paru un gracieux impressionniste, dont l'œuvre entière est empreinte d'une certaine élégance native.

MM. Perrot et Texier. — Par un nouveau procédé chimique de cuisson au four, breveté sous la dénomination de *perrotine-émail,* MM. Perrot et Texier nous intéressent vivement avec leurs émaux sur métal, sur terre et sur bois. Leur exposition est des plus variées et offre un ensemble des plus complets. Une jolie peinture de Benner, *le Printemps,* représenté par une jeune vierge dont les chairs délicatement rosées se silhouettent sur le fond azuré d'un ciel pur, nous permet d'apprécier de suite la valeur de ce procédé. Cette peinture émaillée sur tôle devient inaltérable, sans perdre aucune de ses finesses artistiques. On peut donc ainsi obtenir des portraits, dont le prix varie suivant le talent de l'artiste et dont la durée est aussi assurée que le permettent les hasards de l'humanité.

Notre seule critique pourrait se baser sur cette incertitude produite par une certaine ressemblance avec la peinture sur porcelaine, témoins un *Faune danseur,* un *Bacchus* et une torchère (*Femme*) qui en donnent l'aspect au premier abord et qui nous déroutent. Nous préférons la polychromie sur plastique des deux tableaux en relief, *Le droit du*

seigneur et *La dîme* et des deux *Ribaudes* et *Escholiers,* qui conservent bien leur valeur propre. Avec les imitations des plats de Bernard Palissy, nous retombons en pleine faïence; aussi, tout en reconnaissant le mérite indéniable des procédés de MM. Perrot et Texier, nous pensons être autorisé à émettre cette idée de raison, qu'il ne faut employer ces procédés nouveaux que pour des œuvres nouvelles, afin d'en conserver toute la saveur et tout l'esprit.

M. Becquemie. — Le panneau décoratif en cuir, exposé par M. Becquemie, artiste peintre décorateur, s'inspire des belles peintures de la Renaissance du palais de Fontainebleau. Il représente Vénus et l'Amour aux chaudes carnations dans un ovale encadré de motifs en cuirs découpés et rapportés, peints et gaufrés, coloriés avec rehauts de métal. Ce panneau de large facture nous a paru d'un puissant effet décoratif qui témoigne du véritable talent de son auteur.

MM. Leroux et Fischbach. — L'ingéniosité de nos industriels est féconde et leurs recherches continues.

Parmi les nombreux ferments de destruction de nos demeures, nous pouvons signaler l'humidité des murs, nous disaient MM. Leroux et Fischbach, tapissiers, qui avaient pu en constater les désastreux effets. Ces industriels nous soumettent aujourd'hui le résultat de leurs recherches. Les tentures murales qu'ils exposent sont à base métallique d'étain, cuites au four, ce qui les rend inaltérables, disent-ils. Une fois ce procédé trouvé, l'application devient purement décorative. Aussi nous présentent-ils un grand panneau dont le sujet est composé de scènes d'une fable de La Fontaine, *Le meunier, son fils et l'âne,* et un autre de peinture religieuse. Ces deux panneaux, avec leurs fonds métalliques, prennent l'apparence d'un cuir de Cordoue par leur concordance avec les fonds d'argent employés sous la peinture de ces cuirs. Ils nous soumettent également un panneau sur toile d'après une vieille tapisserie, *le Trianon,* et un autre d'un ton mat avec des ornements et attributs Louis XVI, très délicatement peints.

Pour compléter leur démonstration, ils décorent leur salon d'exposition de lambris en peinture imitation de marbre et d'un plafond Louis XIV, le tout à base métallique inaltérable.

Nous ne pouvons que souhaiter l'affirmation de ce procédé dont le temps seul pourra déterminer la valeur.

MM. Bertin et Foucher. — Au moment même où l'application des terres cuites émaillées prend un développement si considérable par ses effets décoratifs puissants, MM. Bertin et Foucher nous offrent tout l'intérêt d'une exposition très complète en ce genre. Nous ne pouvions examiner que les objets de décors intérieurs qu'ils nous présentent, tels qu'un beau buste de Diane et son support à console en faïence bleue avec mascaron tête de faune; un vase terre cuite émaillée et deux torchères (*Nubiens*).

Cette application d'émail sur toutes matières plastiques permet des installations architecturales pour salle de bain et vestibule, des encadrements pour glaces et tableaux, tout en conservant un bon caractère artistique.

Mlle Rousset (Louise). — Mlle Louise Rousset, artiste peintre en miniature, nous expose une série de portraits exécutés sur verre, d'après des photographies et diverses reproductions de tableaux du Louvre qui nous ont paru très délicatement traités.

M. Quétin (Léon). — Les dessins industriels de M. Quétin, éditeur et imprimeur de ses compositions en publications périodiques, meubles, sièges, tentures et décors, sont destinés aux petits fabricants ou aux tapissiers dont les connaissances sont insuffisantes pour l'exercice de ces métiers.

Ils nous paraissent fort intéressants et capables d'exercer une salutaire influence sur ces industriels.

M. Doré (Prosper). — Le grand plafond de M. Prosper Doré, peintre en décors, est d'une excellente exécution, bien que d'un genre passé de mode. Ce plafond divisé par compartiments nous représente une marqueterie de bois de rose dont les dessins en rinceaux sertis d'or cuivré se détachent sur un fond de palissandre; tous les champs sont découpés en noir ébène. Ce genre de décoration ne nous a pas paru bien moderne; il remonte à une trentaine d'années, sous la dénomination de *genre Boulle,* lors de la reproduction des meubles du célèbre ébéniste de Louis XIV.

Mme Speranza de Brochwicz. — Le petit bureau à cylindre que nous montre Mme Speranza de Brochwicz est décoré d'attributs pastoraux peints dans le goût Louis XVI. C'est une œuvre d'artiste amateur qui ne manque pas d'une certaine valeur.

M. Darey (Louis). — M. Darey nous présente un écoinçon de plafond, chimère peinte en grisaille sur fond métal; un panneau Renaissance avec figures et ornements; un panneau Louis XVI avec attributs, et un autre de fleurs très vigoureusement traitées sur un fond cuivre écaillé. Tout cet ensemble n'est pas sans valeur.

M. Sévallée (Eugène). — M. Sévallée expose un panneau ovale, en peinture décorative, de fleurs avec vase et perroquet, dans le goût Louis XIV, sur une base architecturale à tête de Pan et guirlandes de fruits, d'une valeur très appréciable.

M. Schofs (Charles). — M. Schofs fait des imitations de tissus, genre brocart, et il nous en soumet un échantillon à bordure dont les dessins sont coloriés et rehaussés de métal or cuivré sur fond rouge. Ce panneau ne nous a produit que l'effet d'un très beau papier.

M. Schwarz (Émile). — M. Schwarz (Émile), de Lyon, élève de Blenner, notre excellent peintre d'enseignes, nous soumet tout un panneau de glace avec lettres et armoiries en or brillant et mat. Ce travail est intéressant par son exécution à l'envers, qui en assure la conservation, mais qui demande des opérations toutes particulières, puisqu'il faut commencer par la fin. Les trois écussons des villes de Paris, de Lyon et de Marseille sont peints très nettement par ce système.

Mme Hubert. — Mme Hubert expose dans notre classe un dessin colorié d'une partie de coupole byzantine et trois maquettes de vitraux qui nous ont paru appartenir à la classe 19. Ces maquettes sont l'œuvre de M. L. Martineau, directeur de la maison Hubert.

DEUXIÈME SECTION.

TAPISSERIES, DÉCORATIONS, SIÈGES ET ACCESSOIRES.

Sans avoir à tenir compte des circonstances défavorables dans lesquelles s'est produite la préparation de l'œuvre patriotique du Centenaire, nous exprimons le regret de ne pas trouver cette industrie intéressante du tapissier-décorateur représentée comme elle le devrait en 1889. Nous n'ignorons ni les grands sacrifices que ce genre d'exposition impose pour la représentation complète de l'ensemble d'un salon, d'un boudoir ou d'une chambre, ni le peu de profits à en tirer par suite de la détérioration des étoffes et de la difficulté d'un emplacement similaire, et cependant nous eussions désiré plus complète cette section que nous avons trouvée si brillante en 1867 et en 1878.

La production totale de cette industrie (les meubles d'ébénisterie non compris) s'élève actuellement en France au chiffre de 50 millions dont le cinquième environ pour l'exportation, soit à un peu plus du double de celui de la première moitié du siècle (20 millions).

Il est juste, cependant, de faire cette remarque, que les véritables tapissiers de métier n'ont pas seuls profité de ce développement considérable produit par de nouvelles conditions économiques, les constructions du deuxième Empire, une accession plus rapide à la fortune et surtout un besoin plus prononcé de confort et de luxe. Un nouvel élément de concurrence s'est affirmé, d'une façon inquiétante dès le début, dans l'exercice de cette profession, par les grands magasins de nouveautés à Paris. Leur chiffre d'affaires en ameublement s'élève à près de 20 millions; et comme d'autres concurrents, sculpteurs, ébénistes, marchands de curiosités et divers sont aussi entrés en ligne et absorbent près de 15 millions, il ne reste donc plus que ce même chiffre à partager pour la production annuelle des 1,200 à 1,500 tapissiers de métier répartis dans toute la France.

Cette distribution trop inégale pour le développement d'une industrie qui présente

un caractère tout artistique explique peut-être cette abstention que nous avons cru devoir mentionner dans ce rapport.

Et cependant est-il un art plus charmant et plus agréable? Cette facilité de transformer en une chambre élégante, en un boudoir délicieux, les quatre murs d'une pièce froide et inhabitée n'est-elle pas une de nos plus heureuses applications industrielles? Le confort de l'habitation est devenu une des premières nécessités de notre civilisation, et donner la vie et la couleur à ces intérieurs témoins de toute notre existence, les rendre assez agréables pour y trouver tout le bonheur possible, n'est-ce pas faire œuvre de bonne morale?

L'ameublement de nos jours est peut-être devenu un peu trop compliqué, et nous sommes loin de l'unité de convention de celui de nos pères, qui se contentaient d'une seule étoffe employée en rideaux et en sièges. Et les audacieux qui mêlaient des velours aux soieries, des brocarts aux tapisseries, sans aller au delà d'une dualité de tons, seraient bien étonnés de voir les couleurs de l'arc-en-ciel s'épanouir en rayons lumineux sur les meubles et sur les tentures de nos salons du jour!

On nous reproche de ne pas posséder de style bien défini, et cependant, dans nos intérieurs capitonnés, cet amas de sièges, d'écrans, de paravents, de chaises à porteurs et même de traîneaux qui forment le fond d'un joli mobilier à la mode, ne constitue-t-il pas dans son ensemble ce caractère spécial qualifié de *fin de siècle* par nos chroniqueurs? Nous y relevons une tendance marquée à un plus grand emploi des colorations et cette petite pointe de ragoût, dont la discrétion rehausse la saveur. Nous sommes allés trop vite et trop loin et nous pêchons par trop de confort et trop de recherches luxueuses; mais que ce mobilier s'assagisse, et nous y trouverons les éléments d'une renaissance devenue nécessaire.

Par une application plus intelligente et plus saine de toutes les ressources du passé, nous pouvons réglementer nos styles dans un emploi plus limité, qui les ramène à leur valeur de fond et d'unité et les réduise à leur véritable correction grammaticale. C'est alors seulement que l'imagination fertile de l'artiste peut en déterminer l'harmonie par l'introduction de ces mille riens, forme et couleurs, qui en complètent le charme.

Ainsi réglé, cet emploi classique du fond, sans prétention à former le tout, nous évite le désordre actuel, en réservant le caprice et la fantaisie pour les seuls détails.

Nos exposants l'ont parfaitement compris, et si quelques-uns ont été entraînés à trop sacrifier au goût du jour, la plupart, et ce sont les meilleurs, nous présentent des ensembles très dignes d'intérêt. Notre commission du jury leur a tenu compte de leur sagesse et ne s'est pas laissé éblouir par les richesses exagérées des autres.

Nous allons les examiner en détail.

M. Jansen. — Une note générale de fraîcheur juvénile et de distinction délicate caractérise l'exposition de M. Jansen, un des trop rares tapissiers-décorateurs de Paris

qui ait saisi cette occasion de mettre à son plan la valeur d'une industrie d'art des plus éprouvées en ce moment. Nous nous trouvons ici en présence d'une saine expression de notre art classique, et la chambre Louis XVI qu'il nous reproduit n'eût pas déparé Trianon. La composition générale empruntée à l'œuvre de De La Fosse dénote une connaissance exacte de ce style charmant et pur, qui demeure la parfaite expression des sentiments idylliques d'une cour royale si parfaitement heureuse à son aurore. D'une coloration générale harmonieuse par ses tendresses cherchées, l'ensemble architectural est exact avec ses corniches en voussure et son plafond peint formant un ciel ovale avec guirlandes, fleurs et enfants. De petits pilastres ornementés de feuillages, des postes sur la cimaise et des ornements dorés au lambris soutiennent et encadrent bien les panneaux en soie brodée bleu pâle qui forment le fond de la coloration murale.

Par un parti pris fort heureux de pans coupés sur les angles, nous ne perdons aucun des effets produits par une décoration de lit très cherchée, dont le couronnement à panaches en forme de dôme, inspiré du *Coucher de la mariée,* de Beaudouin, est bien la note déterminante. Les festons, les écharpes et les rideaux sont en pékin de soie rayé blanc, dont l'aspect un peu froid accuse une note peut-être trop virginale pour cette chambre qu'on voudrait sentir plus vivante et plus habitée. Des guirlandes de roses en bois sculpté et doré accompagnent les festons du haut et les chutes en retombée des rideaux. Nous reconnaissons que la dorure en est bien de style, mais il nous semble que tout cet aspect général eût gagné à s'accuser plus chaleureusement par une teinte crème rosé aux rideaux et par une franche peinture décorative de fleurs et de feuillages naturels, dont les teintes harmonieuses eussent pu être rappelées discrètement dans l'ensemble général décoratif. Les deux figurines en terminaison de consoles, faisant fonction de retroussis des rideaux, sont un peu raides et restent froides malgré leur gracieux emploi.

Dans l'autre pan coupé, à droite, nous pouvons apprécier la figuration d'une croisée, dont les draperies et les rideaux, très élégamment retroussés, se découpent en silhouette sur un jardin fictif à travers les petits carreaux de l'époque et la transparence des vitrages très légèrement indiqués. Les passementeries, la galerie cintrée en avant et les consoles de support ne laissent rien à désirer.

De petits meubles, bonheur du jour, table et paravents complètent ce charmant ensemble, avec des sièges fort élégants et de pur style.

M. Van Poecke-Renault. — En façade sur la galerie de trente mètres, l'exposition de M. Van Poecke-Renault, tapissier-décorateur, offre un intérêt tout particulier par les indications précises qu'elle nous donne sur l'état du mobilier moderne. M. Van Poecke-Renault est un jeune, élève d'une des premières maisons de Paris, et il se présente dans l'arène, armé d'une forte éducation professionnelle, pour soutenir la lutte contre l'envahissement de son industrie par les puissances financières du jour.

Si, au premier abord, l'ensemble de son exposition offre un aspect général un peu hétérogène, cette impression disparaît à l'examen. En effet, une certaine unité se produit dans les décors de la croisée et du lit, de style Louis XV, qu'il nous montre. Ces décors sont conçus et exécutés selon les règles de l'art, et si une petite note fantaisiste se produit, elle n'est que légère et elle s'explique par le goût moins sévère de nos jours. L'étoffe employée est heureuse avec ses reflets changeants de fond gorge de pigeon qui détachent bien les fleurs brochées et la dentelle du dessin; des dessous en gros de Tours réséda s'harmonisent en accord parfait avec le chatoiement lilas et rose des dessus. Les draperies sont sobres et légères et ne présentent pas ces fouillis extravagants beaucoup trop en usage aujourd'hui. Les écharpes de côté et les retroussis à la bonne femme ne manquent pas d'une certaine saveur avec leurs choux naturels pris dans l'étoffe et leurs jeux de petits glands qui sont bien de l'époque. Il y a là une petite pointe à la Pompadour qui rappelle les paniers de nos aïeules. Mais pourquoi le feston se retourne-t-il et apparaît-il en vert sans autre suite? Une fois ce parti pris, il fallait le continuer et jouer avec les deux couleurs jusqu'à l'écharpe. C'est la note incidente dont nous parlions plus haut! Avec les contours fort bien trouvés du lit, le ciel eût gagné à être moins droit dans ses lignes de plan, et un chantournement plus accentué nous eût paru mieux en rapport. Nous avons trouvé un peu osé le retroussis oblique du fond de lit en taffetas changeant vert pomme et rose. Cette draperie fantaisiste nous a paru ressortir de l'art de la mode plutôt que de celui du tapissier. M. Van Poecke-Renault nous pardonnera ce rigorisme qui prouve la grande estime que nous avons de son talent.

Le bois de lit Louis XV est excellent, bien contourné, très finement sculpté et parfait en tous points. Sa vieille dorure en fait valoir tous les effets rocaille. Les panneaux de ce lit sont garnis du taffetas broché à fleurs et dentelles des rideaux. Ce rapprochement, suivant les règles de notre grammaire industrielle, produit la plus heureuse des harmonies décoratives.

Nous ne parlerons pas du jeté de lit qui nous a semblé un accident, suivant la mode du jour; c'est un ancien tapis d'Orient en soie fond bleu, avec grosses palmes brodées en or.

La grande armoire Louis XV, en noyer, avec ses deux côtés à porte et sa commode ventrue à tiroirs, n'est pas de notre ressort, elle appartient de droit à la classe 17 (meubles), et cependant, en tant que complément de cette chambre, elle nous a semblé bien dessinée, en dehors du vulgaire. Cette composition fait honneur à son créateur.

Dans une deuxième croisée du style Louis XVI, nous retrouvons les mêmes bonnes applications des principes de M. Van Poecke-Renault. Étant donnée une superbe bordure en soie brodée et chenillée, de notre fabrique lyonnaise, aux tons feuilles mortes, traversée d'un serpentin de rubans bleus deux tons sur fond armuré crème, la valeur de ton du fond et de l'encadrement à déterminer était le bleu soutenu. M. Van Poecke-Renault ne s'y est pas trompé et il a complété cette valeur par le raffinement du dessous

en pékin bleu pâle broché à tendres coloris du plus harmonieux effet. La raison et la pratique sont les seules lois déterminantes de notre esthétique, et nous sommes heureux de voir se continuer ces principes qui ont, jusqu'ici, maintenu notre supériorité d'art industriel. Tout ce décor se produit en tons clairs sur un fond sombre de velours grenat avec une large corniche en voussure; la lumière reste tamisée seulement par les à-jours d'un velum à cordages.

Les sièges que nous avons à examiner témoignent également de la bonne école d'enseignement de M. Van Poecke-Renault. Une chaise longue rocaille en bois remarquablement sculpté et doré, avec ses guirlandes, ses amours, ses panneaux découpés à jour, nous paraît devoir trouver sa place dans la chambre Louis XV ci-dessus. Sa vieille étoffe jetée sur un fonds de velours bleu pâle se complète par une légère draperie fort élégante sur le devant.

Nous avons également apprécié, comme ils le méritent, des fauteuils Louis XVI de haut style qui rappellent les trésors de notre mobilier national avec leurs fines sculptures, et un fauteuil Louis XV régence vert, laqué et or, et deux chaises légères à panneaux bien dessinés.

De tout cet ensemble ondoyant et divers, il résulte que nous sommes en présence d'un jeune maître que notre Commission a cru devoir récompenser comme il le mérite.

MM. L. Marcotte et Cie. — Une des plus importantes maisons d'ameublement de Paris et de New-York, L. Marcotte et Cie, nous présente une exposition des plus intéressantes, grâce à l'habile direction de M. Edmond Leprince-Ringuet qui est, aujourd'hui, à la tête de la maison de Paris. Dans un espace des plus restreints, mais bien en vue et favorablement placé, M. Leprince-Ringuet a eu le grand mérite d'assembler fort ingénieusement des décors, des broderies et des sièges qui attirent et retiennent l'attention des visiteurs. Cet exposant nous présente un panneau à personnages d'un effet entièrement nouveau, par un procédé combiné de teintures et de broderies. Ces personnages sont appliqués sur un fond niellé or et bleu imité des orfrois du moyen âge. Ce genre de broderies teintées nous semble appelé à produire d'excellents effets dans les décorations de style des châteaux et des hôtels particuliers, par la facilité de son exécution et la variété de ses ressources. Ce n'est, du reste, qu'un perfectionnement, M. Leprince-Ringuet ayant créé, en 1879, cette industrie nouvelle de la broderie mécanique qui a eu le plus grand succès et dont l'usage s'est répandu en tous pays. Dans un éclectisme voulu et par coquetterie d'artiste, cet exposant aborde tous les styles, et à côté de ce panneau moyen âge il soumet à notre examen un grand décor de fenêtre Henri II de franche facture, bien que trahissant les nécessités modernes et le goût du jour avec son grand rideau à l'italienne sur la droite et sa draperie relevée sous le bandeau brodé du haut avec rejets et jeux de cablé pour retroussis aux angles. Ce bandeau droit et un rideau vertical en velours bleu ardoise foncé avec pattes et agrafes brodées sont du style adopté et le déterminent dans l'ensemble. Le

rideau de fond en tissu bleu pâle et or donne bien l'apparence du jour qu'il est appelé à tamiser.

M. Leprince nous présente une grande variété de sièges de différents styles, parmi lesquels un traîneau Louis XV formant chaise longue, d'une grande originalité. La caisse se trouve composée de panneaux en vernis-martin, d'après une peinture de Lancret. La garniture en velours de Gênes vieux rose sur fond de faille réséda se complète d'un tapis jeté, en peluche vert mousse, bordé de fourrure grise.

A remarquer également une marquise Louis XVI en bois sculpté et doré, couverte d'un satin brodé fond crème avec les oreillers et les coussins de cette époque si raffinée; puis une chaise gothique à dais en voussure, garnie de velours grenat à broderies d'or, et un fauteuil byzantin à crosses en velours vieux rose avec médaillons à pattes représentant des figures du moyen âge. Avec un décor de porte en tapisserie Louis XIV, imitation des belles bordures du mobilier national et divers autres sièges, nous signalons encore un joli paravent Louis XVI, en broderie très précieuse.

Étudié séparément, chacun de ces objets présente le plus grand intérêt, et cependant notre critique reste la même pour tout cet ameublement fin de siècle qui, avec ses productions hétérogènes, nous semble devoir retarder l'avènement de cette unité de production indispensable à l'apparition d'un nouveau style.

M. Lemaigre (Gustave). — M. Lemaigre, un de nos bons tapissiers-décorateurs de Paris, continue, avec un respect tout filial, l'exploitation d'une spécialité de meubles mécaniques à transformation créée par son père, il y a près d'un demi-siècle. Dessinateur habile, mécanicien expert, praticien consommé, il est resté un de ces industriels, rares à notre époque, qui sacrifient tout à leur métier et se maintiennent au premier rang par la perfection de leur outillage.

Un des plus grands mérites de ces sièges mécaniques Lemaigre est de conserver leurs formes primitives sans aucune trace apparente de transformation et de double emploi. Nous en avons une démonstration frappante par un fauteuil anglais, à contours Louis XIV, qui, bien qu'entièrement semblable à un fauteuil ordinaire, se transforme, en un tour de main, en chaise longue par l'addition d'un prolongement dissimulé sous le siège. Le dossier se renverse à volonté au moyen d'une crémaillère et se fixe de lui-même à toutes les pentes désirables. Un bois nu, exposé en parallèle, permet de juger le fonctionnement du mécanisme dont la monture est en fer poli, d'un fini semblable à celui des meilleures pièces d'horlogerie.

Nous avons examiné avec le plus grand intérêt quatre canapés divers qui se transforment en excellents lits. Le mécanisme en est des plus simples et d'une solidité à toute épreuve. Il y a là, pour nos appartements modernes de dimensions trop exiguës, un emploi des plus pratiques. Le cabinet ou le petit salon devient ainsi très facilement chambre à coucher, et cette transformation est si prompte et si facile, que l'usage de ces canapés-lits tend à s'accroître chaque jour. Dans un salon même, près du foyer de

la cheminée, sur cette causeuse élégante, occupée, il y a un instant, par la maîtresse du logis, qui pourrait soupçonner encore un lit? Ce grand coucher dans un si petit meuble est une des difficultés vaincues par notre persévérant inventeur.

Une des bonnes créations de M. Lemaigre est le spécimen exposé de son lit-coupé, créé pour le chemin de fer de Lyon.

C'est un des plus complets en ce genre, et, en examinant la simplicité de son fonctionnement et le moelleux de son coucher, il nous a paru regrettable de ne pas voir cette ingénieuse création plus souvent appliquée par nos grandes compagnies.

La perfection de tout ce travail est si complète que le prix de ces meubles se trouve relativement élevé. Il est malheureusement impossible de faire bien et à bon marché, et M. Lemaigre, soucieux de sa fabrication de premier ordre, abandonne à ses concurrents celle de fournitures plus courantes.

Les récompenses obtenues à toutes les expositions précédentes par M. Lemaigre se complètent aujourd'hui par la médaille d'or bien méritée que notre Commission lui décerne.

Grands magasins. — Une des tâches les plus délicates de ce rapport se trouve être l'appréciation exacte des produits exposés par ces grands magasins qui occupent aujourd'hui la plus haute situation commerciale et industrielle à Paris. Nous estimons devoir examiner en toute conscience la situation générale de ces grands magasins, la valeur réelle de leurs expositions respectives quant aux résultats obtenus, l'influence incontestable qu'ils exercent sur le goût public et les effets que cette influence peut produire.

Leur puissance financière est considérable et ils sont appelés à devenir les maîtres absolus du marché parisien.

L'universel reste la caractéristique de cette fin de siècle, et l'effort individuel se trouve désarmé et sans forces pour lutter contre le courant qui l'entraîne.

Les précédentes découvertes de la science moderne, leurs applications et le plus grand développement des relations internationales ont créé un nouvel état social. Cette évolution devait forcément déplacer l'axe de nos productions industrielles et amener une perturbation profonde dans l'ancien ordre des choses.

Nous laissons aux économistes le soin de développer l'analyse de cette état psychologique tout particulier à notre époque, et nous nous contentons d'une appréciation impartiale sur la situation présente.

En cette période de pleine liberté, il serait puéril d'entreprendre une croisade contre ces grands magasins qui ont conquis l'engouement du public en donnant satisfaction à ses appétits de luxe et de bien-être, dans des conditions apparentes de grand choix et de bon marché. Quelle ligue assez puissante pourrait s'organiser pour combattre une situation acquise et devenue de droit commun? Quelles mesures légales employer pour vaincre ces formidables puissances?

Ce n'est pas une lutte générale engagée contre ces bazars qui pourrait rendre l'existence aux malheureux commerçants disparus, aux pauvres industriels ruinés! Tel l'arbre aux puissantes ramures absorbe toute végétation dans son cercle! Qui n'a pas visité aujourd'hui ces grands halls bondés de marchandises de toutes natures et des productions les plus diverses. Tous les commerces y sont représentés et toutes les industries confondues. Il n'est plus de spécialités qu'ils ne se soient assimilées. Les tapis d'Orient s'y rencontrent avec nos moquettes françaises, et les broderies persanes et japonaises s'y mêlent aux soieries de Lyon et aux lainages de Roubaix. Les velours et les jutes sont étalés dans un désordre voulu, et les mousselines de Tarare restent confondues avec les tulles et les guipures de Calais. Et que de comptoirs, que de rayons! Les bronzes, l'horlogerie, la maroquinerie, la chaudronnerie, tout y est déposé luisant et brillant! C'est un véritable drainage de toutes les productions françaises et étrangères. Et nous ne parlons pas des confections, des lingeries, etc., qui sont en réalité du vrai, du seul domaine de ces magasins.

Cette énumération rapide nous explique l'attirance et la fascination exercées sur cette foule qui se presse et se bouscule tout le jour dans une cohue souvent impénétrable. Et cette foule se renouvelle sans cesse, toujours inassouvie, en présence de tous ces produits de nécessité ou de luxe exposés à ses convoitises.

Quelle belle occasion d'un traité de morale à tenter par un philosophe!

Il n'est que temps pour nous de rentrer sur notre terrain, sans négliger cependant de jeter un coup d'œil sur ces caisses pléthoriques dont la surabondance est un des curieux phénomènes de notre époque.

Or, si l'argent, comme on dit, est le nerf de la guerre, c'est une des forces les plus précieuses pour le commerce et l'industrie. Que n'a-t-on pas le droit d'attendre des possesseurs de ce facteur le plus puissant?

Les sacrifices que se sont imposés les grands magasins de nouveautés sont-ils compensés par les résultats que nous étions en droit d'espérer?

Notre Commission du jury a jugé la question comme la majorité des visiteurs et, tout en appréciant à leur réelle valeur les efforts considérables qui ont été tentés, elle a estimé que ces efforts n'ont pas été couronnés du succès qu'on avait le droit d'attendre.

Le Bon-Marché. — La meilleure et la mieux réussie des expositions de ces grands magasins est, sans contredit, celle du Bon-Marché. Elle dénote une recherche et une étude des plus complètes et des plus intéressantes, en même temps qu'une organisation sérieuse des ateliers de tapisserie et de décoration. Le thème adopté a été aussi fidèlement suivi que précieusement conçu. L'une des parties, la plus grande de cette exposition, nous représente une chambre salon Louis XV, dont les lignes décoratives architecturales s'inspirent du salon de Mgr le prince de Rohan, œuvre de Boffrand, architecte du roi. Les boiseries peintes d'une coloration tendre sont rehaussées d'or

et les panneaux sont recouverts d'une soie brodée très délicate. La cheminée et son cadre sont en bois sculpté et doré, d'un excellent modèle et d'un bon aspect décoratif. Cet ensemble est des plus satisfaisants. Mais pourquoi ce surcroît de richesse exagérée dans la décoration générale du lit, dont le ciel et les ornements sont surchargés outre mesure dans un sentiment rocaille des plus violents? Et pourquoi ces rideaux et cette draperie si riches ne gardent-ils pas cette simplicité voulue des belles décorations de l'époque? Cette note si moderne du double retroussis étagé détonne sur l'ensemble général décoratif et lui enlève ce parfum d'élégance et de goût que les maîtres d'alors conservaient avec tant de préciosité. Les grandes draperies de Lepautre, avec leur caractère antique, possédaient, sous Louis XIV, un air d'apparat déjà disparu sous Louis XV, où elles deviennent plus légères et moins imposantes, prévenant ainsi les draperies Pompadour qui leur succèdent directement.

On ne critique que ce qui intéresse, et c'est faire acte de courtoisie que de signaler la finesse exagérée du panneau brodé du chevet du lit, en opposition avec les dessins d'une plus grande échelle et d'un coloris oriental que présente le jeté de ce lit. Le lit lui-même, en bois sculpté et doré, est très soigné, d'une excellente facture et d'une parfaite exécution de sculpture; on y sent la main d'un maître modeleur Louis XV.

Notre Commission a regretté également de voir tout cet ensemble, d'une coloration générale agréable, reposer sur un tapis en Aubusson très fin, qui, bien que d'un excellent dessin, a le défaut de trop attirer les regards par sa propre coloration et de distraire la vue de l'effet général. C'est une des premières règles de notre grammaire décorative que de conserver les repos nécessaires. La peinture d'un tableau doit garder sa valeur propre alors que le cadre et la tenture n'ont à prendre, chacun pour soi, qu'une valeur relative d'accompagnement et de fond.

Le Bon-Marché nous présente dans la 2e section de son emplacement un petit salon Louis XVI d'une grande richesse de broderies sur soie, dont l'aspect général et le décor de croisée sont très satisfaisants.

Nous voici arrivé dans notre impartial examen au point culminant de nos critiques, et nous reproduisons fidèlement les impressions de la Commission. Tous les sièges exposés par le Bon-Marché ont le défaut de ne pas justifier son appellation native. Ils sont tous trop riches, trop contournés et tarabiscotés. Roubo, le maître menuisier, les désavouerait tous et ne leur accorderait pas les qualités de coupe, d'élégance et de grâce qui en rendent l'usage commode et facile. Nous sommes d'autant plus chagrin de cette constatation, que nous n'ignorons pas le laborieux travail qui a précédé leur construction : les essais, les études, les modelages faits par des maîtres sculpteurs très experts et très habiles en leur exécution qui reste merveilleuse. Nous n'avons pas à en juger les prix élevés, laissant ce point à discuter avec l'acheteur, qui nous paraît seul en cause.

En achevant cet examen des produits exposés par les magasins du Bon-Marché, nous devons reconnaître que nos industries de l'ameublement ont trouvé un concurrent re-

doutable, dont la production artistique est en voie de progression et dont la puissance financière détourne à son profit toutes les intelligences et toutes les capacités de notre corporation.

La lutte est engagée! Pourrons-nous la soutenir avec des ressources moindres?

Le Louvre. — Avec des éléments remarquables et d'une richesse exagérée, les magasins du Louvre nous présentent une exposition des plus voyantes et nous nous sentons mal à l'aise pour en parler, de crainte d'être taxé de parti pris. Une analyse consciencieuse nous semble nécessaire pour expliquer les décisions du jury.

Cette exposition se divise en trois parties. Celle latérale de droite représente un intérieur de chambre Louis XV qui paraît être le style adopté pour tout l'ensemble, mais du Louis XV habillé à la mode du jour. Un ciel légèrement bleuté peint sur soie avec figuration de nuages, une corniche en voussure avec des guirlandes de fleurs brodées et un grand lambrequin se découpant en baie avec de riches broderies coloriées sur fond bleu, nous représentent toute l'architecture de cet intérieur, dont le fond est occupé par un décor de lit très cherché avec draperies et rideaux en peluche bleu paon à double retroussis et rejets démesurés retombant en lourds et longs plis sur une balustrade de séparation à rampe en bois de noyer rehaussé d'or. Les doublures et revers se trahissent par un ton saumoné assez harmonieux. De très fines passementeries agrémentent tout cet ensemble dont les relevés se supportent par des jeux de glands et des embrasses d'une merveilleuse richesse. De gros et forts rinceaux à feuilles, un peu trop tourmentés avec leurs consoles à balustres, couronnent tout cet ensemble qui nous a paru du domaine de la féerie par l'adjonction de deux grandes ailes en forme de coquille entièrement garnies de peluche nacrée peinte en dégradé avec plumes de paon aux arêtes.

Le bois du lit se contourne en rocaille dont les enroulements d'acanthe s'accompagnent de sculptures fortement modelées, femme et enfants, d'un vigoureux aspect décoratif. Ce lit en bois de noyer a le mérite d'être très sobrement rehaussé d'or. Il se recouvre d'un jeté en soie merveilleusement brodée dont le fond rouge détonne malheureusement sur le saumon des doublures. De petites draperies bleues se détachent sur le devant et accentuent le modernisme de cet ensemble.

N'oublions pas sur le devant de ce lit la peau d'ours blanc obligatoire, dont la note tranchante sur le fond gris tourterelle des moquettes du sol se mêle aux colorations décrites.

Les sièges, chaise longue et fauteuils, qui paraissent devoir être destinés à cette chambre, sont en bois sculpté et doré d'une richesse exagérée. Les lignes en sont audacieuses à force de recherches, bien que les sculptures et les dorures en soient parfaitement exécutées. La garniture de ces sièges est de la main d'un fort habile ouvrier et elle inviterait au repos si la vue des dossiers et des joues trop contournés et à jour ne vous enlevait ce désir bien naturel.

En pénétrant dans le salon Watteau (carré du fond), nous retrouvons encore une exposition composée entièrement de broderies et de passementeries très riches sans aucun sentiment d'architecture décorative. De grands panneaux à sujets Watteau peints sur soie sont encadrés de peluche corail dans leurs contournements Louis XV; les soubassements sont tout recouverts d'étoffe, à l'exception des moulures et des listels des champs qui se découpent en bois sculpté contre toute ordonnance de raison et de goût.

Deux superbes lambrequins à riches broderies et contre-fonds découpés à fleurs en bordure sont posés dans les baies en parallélisme exact des silhouettes précédentes. Une excellente cheminée Louis XV en noyer sculpté rehaussé d'or calme un peu les regards si violemment attirés par un paravent, une chaise longue à rouleaux et crevés, une ottomane tout étoffe et des sièges dorés de même facture que ceux de la chambre.

Allons-nous trouver dans le salon Louis XVI, à gauche, ce calme et cette sobriété que nous cherchons en vain dans cette flamboyante exposition ? Un peu peut-être, mais toujours et encore un plafond, des corniches, des panneaux tout en soie brodée et les lambris du soubassement également en étoffe avec des moulures en peluche. Des moulures en bois recouvert de peluche! Qu'en dirait un Guillaume, un Vandremer, un Galland? A coup sûr, ce modernisme à outrance les stupéfierait; et ces maîtres, dans une généreuse indulgence, conseilleraient une longue promenade au palais des Beaux-Arts! Cependant nous devons signaler dans ce salon un décor de croisée Louis XVI, de bonne exécution, avec de merveilleuses étoffes de Lyon tissées d'or et des passementeries tout à fait remarquables. C'est le détail qui l'emporte toujours, au lieu de rester l'accessoire.

A signaler également un joli berceau, d'une remarquable exécution, en bronze ciselé et doré avec une élégante garniture de soie blanche et de dentelles de Bruges.

Sur le devant, en pan coupé, et pour achever cet ensemble, un grand lit de repos, en bois de noyer et or avec torsades en cordelé de peluche et jeté en soie brodée, se dessine vigoureusement devant un grand panneau de fond à sujet peint Watteau, formant paravent sur les deux côtés, et arrête la foule émerveillée de tant de richesses accumulées.

Ici s'achève notre critique. Nous ne voulons pas examiner si les puissants moyens d'action dont disposent les magasins du Louvre eussent pu être employés plus utilement, mais ce qu'il nous importe de constater c'est le peu d'ensemble de cette exposition qui déroute toutes nos connaissances acquises.

Le Petit-Saint-Thomas. — Fort heureusement, et dans une autre sphère, plus modeste mais non sans valeur, nous trouvons le Petit-Saint-Thomas avec un salon Louis XV, dont l'architecture empruntée à de Cuvillier ou à Blondel est d'une saine décoration générale. Le directeur de ce magasin a fait preuve de goût en restant à la hauteur de sa clientèle attitrée du faubourg Saint-Germain.

De simples trophées ornementent ses panneaux peints ton vert d'eau, très sobrement rehaussés d'or. Quelques motifs se détachent de la corniche pour se noyer discrètement dans un plafond à voussure ton crème. C'est un bon cadre tout indiqué pour une exposition pratique. Une console dorée avec sa glace à trumeau en complète l'ornementation. Les sièges, canapé, marquise, fauteuils et chaises sont d'une bonne facture et l'exécution en est satisfaisante. Les bois, composés d'après les bons modèles authentiques de l'époque, ont été spécialement dessinés pour ce salon, auquel nous rendrions pleine justice si, par une malheureuse idée de commerce, l'effet général ne se trouvait détruit par l'exposition de trois modèles de croisées différentes.

Dans les magasins du Petit-Saint-Thomas, cet anachronisme se comprend; mais dans ce salon, un des mieux exposés de la classe, il fallait conserver la saveur d'un tout absolument complet.

Cette note marchande a malheureusement impressionné notre Commission et, tout en rendant justice aux louables efforts tentés, elle en a tenu compte dans l'attribution de la récompense.

Place-Clichy. — Les magasins de la Place-Clichy ont le mérite de nous présenter l'installation d'ensemble d'un salon oriental qui leur est absolument personnel. Nous ne connaissions jusqu'ici de ces grands magasins qu'une production abondante de ces sièges dits *Seymour, Rothschild, Oriental,* dont ils inondaient nos expositions.

Nous les retrouvons cette fois avec le même genre mieux au point et devenu très appréciable. Leurs tapis soyeux du Thibet, fabrication toute spéciale à ces magasins, ont le grand mérite d'être absolument sains et de nous enlever ces craintes de contagion produites par l'invasion de ces tapis d'Orient, dits *de prière,* depuis plus de vingt ans. Les sièges exposés sont très confortables et d'un bon usage courant, d'un prix très abordable. La décoration d'ensemble est d'un bon aspect général. Le plafond en broderie de Schatma d'une seule pièce, provenant de Brousse, éclaire discrètement une coloration un peu sombre, mais au moins très correcte, qui se rehausse des effets plus saillants d'un décor de croisée à draperies et d'une portière en tapis soyeux tissé à points noués à la main.

Notre Commission a constaté un progrès marquant fort au-dessus de la production courante habituelle jusque-là à ces grands magasins.

Tapis-Rouge. — Nous regrettons, dans notre examen des magasins du Tapis-Rouge, de ne pouvoir signaler qu'une production courante très secondaire et nous ne pouvons nous associer aux bénéfices d'une réclame qui ne nous semble pas justifiée.

Mlle Lefranc (Marie). — Mlle Marie Lefranc est une dessinatrice de talent qui a le mérite de s'inspirer des chefs-d'œuvre de notre mobilier national. On ne saurait puiser à des sources plus pures. Sa pièce capitale est une reproduction de la gravure en cou-

leurs de Debucourt, *le Palais Royal*. C'est de l'actualité à notre exposition du centenaire de 89. Cette pièce admirablement rendue n'a pas moins de 80 figures au petit point, dont 40 au moins marquent au premier plan. Elle est d'une originalité incontestable et se déroule en un panneau de 3 m. 60 de longueur sur 2 m. 10 de hauteur.

Cette artiste reproduit également, en broderie au lancé, une véritable peinture à l'aiguille, avec ses modelés et ses fondus, *la Chanson à boire*, de Roybet, en grandeur exacte du tableau. C'est une interprétation très réussie, haute en couleurs, qui sera fort agréable à l'œil, quand la patine du temps en aura atténué la vigueur.

Nous avons apprécié le mérite d'une gouttière de cheminée en petits points sur fond d'or représentant des personnages du temps de Charles VI et d'Isabeau de Bavière; aussi des reproductions de portraits en tout petit point, d'après des photographies, d'un travail très précieux.

Tout cet ensemble dénote un véritable tempérament d'artiste.

M. Bellot (Pierre). — Au nombre des industries en vogue de nos jours se trouve celle des cuirs de Venise et de Cordoue, qui faisaient partie de nos arts somptuaires aux xve et xvie siècles. Les demeures royales en étaient ornées, et nous admirons aujourd'hui cette richesse de décoration appliquée aux grandes salles des anciens palais de l'Escurial à Madrid et des doges à Venise. Seul, aujourd'hui, M. Quénardel se fait une spécialité de la reproduction de ces beaux cuirs, qu'on pourrait qualifier d'historiques, par extension des souvenirs qui s'y rattachent, et nous ne pouvons que regretter de n'avoir pas à apprécier dans notre classe 18 son œuvre des plus intéressantes, sans nous priver toutefois du plaisir de le mentionner en ce rapport. Nous nous contenterons d'apprécier cette nouvelle industrie, plus modeste, qui consiste dans la fabrication des sièges en cuir repoussé et qui a pris une importance relativement considérable, de nos jours, au faubourg Saint-Antoine. M. Pierre Bellot en est un des propagateurs les plus actifs, et il nous soumet une série des plus complètes de fauteuils et de chaises d'un réel bon marché. Avec cet amour du vieux qui caractérise notre époque, il s'est fait une grande débauche de production de salles à manger Henri II, tables rectangulaires, dressoirs, bahuts, etc. Il fallait y approprier une chaise de même style et de même moindre valeur. De là cette consommation incroyable de sièges en cuir, dont M. Bellot nous offre tous les genres, unis, gaufrés et de couleur. Ses modèles Henri II sont agréables et commodes; mais pourquoi, en cherchant le mieux, nous produire cette série de sièges gothiques, dont les dossiers, hauts et pointus, n'ont aucune raison d'être dans nos modernes salles à manger si exiguës? Cette exagération de hauteur du dossier rend le service difficile et le teinturier seul nous paraît devoir y gagner un supplément de clientèle. Quoi qu'il en soit, notre commerce intérieur et notre exportation s'en sont accrus, et nous avons pensé pouvoir accorder à M. Bellot une médaille d'argent pour ses efforts et son bon travail courant.

IMPRIMERIE NATIONALE

MM. Raygasse et Margry. — La maison Leroux, renommée de longue date pour ses canapés-lits, n'a pas périclité entre les mains de ses nouveaux possesseurs, MM. Raygasse et Margry. Tout en continuant l'exploitation de leur ancien système, dont le prix de revient est meilleur marché, ces industriels ont perfectionné le mécanisme de ce canapé-lit et reporté au siège le coucher contenu avant dans le dossier. Ils nous présentent ces deux systèmes dont nous préférons de beaucoup le dernier, quoique d'un prix plus élevé.

Leur dernière invention nous a paru plus intéressante par la simplicité de son mécanisme; c'est une banquette spéciale pour les médecins, dont le grand mérite est de dissimuler son objet et d'éviter ainsi des terreurs bien excusables. Le prix donné de 295 francs nous a semblé devoir favoriser la vente de ce meuble indispensable. L'emplacement accordé à MM. Raygasse et Margry ne leur permettait pas de compléter leur exposition par leurs nombreux modèles de fauteuils-lits pour malades, de chaises longues articulées, etc. Notre Commission a pensé devoir leur tenir compte de cette situation et, en raison de la simplicité et du bon marché de leurs productions si utiles, elle a accordé à ces industriels une médaille d'argent.

M. Éliaers (A.-E.). — Tout en plaignant le sort des blessés, des podagres ou des paralytiques, il est heureux de voir notre industrie se préoccuper du soulagement de leurs souffrances et les aider à supporter leurs misères. La maison Éliaers est en voie de grands progrès sous ce rapport, et les divers sièges mécaniques qu'elle nous présente ont subi des modifications fort heureuses depuis ses précédentes expositions. Ses brevets se sont renouvelés par suite de recherches incessantes, et nous pouvons apprécier les résultats obtenus.

Sans oublier les fauteuils pliants, genre oriental, qui ont été l'origine de la maison Éliaers, nous pouvons citer un fauteuil pour malades et blessés, avec table-pupitre et jambières séparées, qui permet, par son inclinaison facile, de prendre sans fatigue les aliments et de goûter les joies de la lecture ou le calme du repos. Nous retrouvons aussi un fauteuil articulé pour médecins, un fauteuil mobile à roues pour appartements et un fauteuil portoir très commode pour le transport des malades. La plupart de ces sièges sont garnis d'une façon très confortable et recouverts de bonnes et solides étoffes; quelques-uns sont foncés de canne fine. Toute cette fabrication de M. Eliaers est très soignée et se fait dans ses ateliers avec un nombreux personnel d'ouvriers de toutes sortes, menuisiers, mécaniciens, tapissiers et tourneurs.

M. Doumaux. — Par son système des plus simples et des plus ingénieux, M. Doumaux a remplacé les tringles rondes trop en saillie de nos tapis d'escalier par des tringles méplates ou demi-rondes attenant au tapis par des consoles de support à fermoir, ce qui permet de descendre les escaliers sans s'accrocher les talons. Ces tringles sont ainsi enlevées et replacées facilement sans aucune altération des tapis sur les-

quels elles sont placées. Ce système s'adapte à tous les escaliers et l'usage en est universellement admis. Nous devons aussi à M. Doumaux une nouvelle invention brevetée pour suspension de tableaux, qui nous a paru fort intéressante. Cet industriel, d'une ingéniosité rare, nous a soumis également des ferrures mobiles d'avancement pour galeries de croisées et des ferrures de portières qui se prêtent facilement aux nécessités du décor intérieur de nos appartements.

M. Carmoy. — L'industrie des clous dorés, clous de fantaisie et de décoration, a acquis une grande importance depuis quelques années, grâce à l'outillage mécanique spécial adopté par ses principaux fabricants. Avec notre monomanie de reproduction des vieux styles, il a fallu créer de nouveaux modèles et donner une certaine valeur artistique à des accessoires qui se perdaient autrefois dans l'ensemble. De là plus de douze cents modèles différents de tous styles et de toutes grandeurs, dont la plupart en cuivre repoussé. Quelques-uns, plus riches, se font encore en cuivre fondu, comme les primitifs; d'autres, en acier poli, en bois, en os, en nacre et métal. M. Carmoy, dont la manufacture est mentionnée dans les grandes usines de Turgan, est un de nos bons fabricants en ce genre, et ses albums nous offrent une série des plus intéressantes par la grande variété de ses compositions. Son travail d'installation dans notre classe est des plus ingénieux par les dessins qu'il a su trouver dans un fronton et des frises en application de ses clous.

M. Gallais et Welter. — La maison Gallais et Welter est une des premières dans cette industrie des clous d'ameublement par la valeur artistique de ses produits et la perfection de son outillage mécanique. Son exposition est très habilement présentée en tentures, lambris, panneaux et surtout appliqués en broderie ornementale métallique sur les étoffes de deux rideaux et d'un lambrequin.

Une vitrine spéciale nous montre une grande variété de ses modèles dont la valeur de production s'accroît chaque année par une exportation qui défie toute concurrence étrangère.

M. Boverie (E.-J.). — Admis à la dernière heure dans la classe 18, M. Boverie nous expose, en qualité d'ébéniste et de sculpteur, une très belle cheminée Renaissance en noyer et un lit Louis XV, très étudié et très réussi; et, en qualité de tapissier-décorateur, un décor de lit que notre Commission avait seul à juger, l'ébénisterie étant plus particulièrement du ressort de la classe 17. Nous n'avons donc pu apprécier que l'œuvre du décorateur. Composé d'étoffes et de broderies très riches, le décor de lit exposé par M. Boverie ne manque pas d'une certaine valeur, tout en dénotant un manque d'expérience non encore acquise par la pratique d'un métier tout nouveau pour cet exposant. Le ciel de lit contourné, de forme Louis XV, nous a paru s'élever démesurément et hors des proportions voulues, laissant trop à découvert un velum et un

fond brodés qui eussent gagné à plus de discrétion. Le contre-fond rouge est d'une valeur un peu trop bruyante pour les doublures saumonées beaucoup plus délicates. La tenture de fond en damassé rouge, ainsi que le tapis en moquette de même ton, apportent une autre note, et, de tout cet ensemble, il ne ressort point cette unité heureuse et calme qui charme le regard. Avec quelle délicatesse ne devons-nous pas toucher à la gamme des couleurs! Ce sont là des hardiesses qu'il faut savoir réussir, et une grande expérience seule peut amener l'heureux résultat attendu. Nos dernières expositions de peinture l'ont souvent prouvé.

Quoi qu'il en soit, et pour la première exposition de la maison Boverie, notre Commission a cru devoir encourager les efforts de cet exposant, en lui décernant une médaille de bronze pour son décor de lit et en regrettant de ne pouvoir apprécier ses travaux d'ébénisterie et de sculpture, trop ouvertement rattachés à la classe 17.

M. Malard (Louis). — Dans un essai de composition d'un lit de style égyptien, M. Louis Malard, tapissier, a trouvé une assimilation plus originale qu'archéologique. Quelque avancée que fût la civilisation de l'Égypte, et quelque intérêt que nous puissions trouver à la reconstitution de ses objets mobiliers, d'après les peintures de ses temples et de ses tombeaux, cette reconstitution ne peut offrir qu'un intérêt tout théorique. Les sièges royaux, ou, pour mieux dire, les trônes des Ramsès témoignent d'un art industriel très avancé. Nous en avons retrouvé l'esprit de nos jours dans les meubles de Jacob, au commencement de ce siècle, avant d'en arriver à ce merveilleux art grec qui domine encore le monde entier.

Le lit que nous présente M. Malard dans son audacieuse tentative est loin de ressembler à celui que nous montre Champollion dans sa représentation d'un ouvrier qui fabrique un lit. Autant celui-ci est primitif dans ses assemblages si simples de montants droits et de traverses, autant celui de M. Malard est précieux et recherché dans son ensemble. Au chevet, deux statues de déesses assises, comme devant des pylônes, encadrent une frise à personnages peints deux ors rouge et jaune sur fond de noyer, couronnée par un fronton monumental. Aux pieds, deux sphynx supportent un thyrse sur lequel est jetée une draperie à l'antique en satin vert émeraude.

Un grand ciel, bâti également de bois de noyer rehaussé d'or, supporte un bandeau brodé fond brique avec rejets de festons et d'écharpes en même satin vert ainsi que les rideaux qui s'en échappent, le tout doublé de satin mauve, avec les franges à quille de la Grèce antique.

L'ensemble de ces draperies, dont la note dominante est le vert et le mauve, est agréable et doux à l'œil avec les noyers et les ors des bois. Malheureusement, cet accord est rompu par les fonds de tenture et de tapis qui sont d'un rouge garancé trop soutenu.

Quoi qu'il en soit, et malgré nos critiques de raison, cette tentative est honorable; elle est l'œuvre d'un dessinateur habile, en quête d'architecture historique. Nous pré-

férons toutefois à ces essais de reproductions rétrospectives une fructueuse visite au Louvre, où nous retrouvons cette sincérité primitive qui, seule, peut nous instruire et nous faire revivre ces curieuses histoires de peuples à jamais disparus.

M. Lebel-Delalande. — La maison Lebel-Delalande se présente avec une importante collection de tapisseries de choix, parmi lesquelles nous remarquons la reproduction en points des Gobelins d'un grand panneau, *La Conquête d'Alexandre,* d'après Le Brun. Ce travail, très important, ne nous a pas semblé répondre à notre attente et il nous a paru bien au-dessous de ces merveilleuses tapisseries des Gobelins que conserve, avec ce soin jaloux qui lui fait honneur, M. Williamson, notre excellent directeur du Mobilier national. Nous préférons le panneau des Fiançailles, reproduction du XVIe siècle, et cependant nous n'y trouvons pas encore la saveur de ces belles tapisseries des Flandres dont nous recueillons les restes si religieusement aujourd'hui.

Pourquoi donc conservons-nous cette tendance à ne reproduire que les choses du passé et pourquoi nous exposer à n'en donner que l'illusion? Ainsi le canapé, les fauteuils et les chaises en bois de noyer et or, essayés dans le style François Ier, restent en dehors de toute vérité historique, et cependant les tapisseries qui les couvrent, avec leurs personnages, leurs cours d'amour, leurs tournois, ne manquent pas d'une certaine valeur.

Nous préférons de beaucoup dans l'exposition de M. Lebel-Delalande toute la partie moderne de ses produits et nous apprécions ses broderies de piano, de paravent et d'écran qui ont le mérite d'être appropriées à leur objet.

M. Clair-Leproust. — L'encombrement de l'exposition de M. Clair-Leproust s'explique par les débouchés considérables de cette maison qui exporte le plus grand nombre de ses produits. Créateur d'une nouvelle industrie parisienne, la fantaisie en sièges, broderies sur peluche, meubles, M. Clair-Leproust nous montre tout ce qu'une imagination fertile en nouveautés peut produire pour la vente courante des grands magasins du monde entier, meubles et vitrines en laque, en vernis Martin, petites tables, sièges de toutes formes et de tous styles, coussins en peluche, broderies, tabourets, etc., dont l'analyse nous échappe.

L'art n'a rien à voir dans ces productions commerciales auxquelles nous reconnaissons toutefois cette pointe de ragoût adhérente à nos productions parisiennes.

Mlle Lesourd (Clémence). — Mlle Clémence Lesourd (ancienne maison Helbronner), dont la spécialité est la vente de modèles de tapisserie à la main, en est réduite, comme ses confrères, à la reproduction des tapisseries anciennes, qui sont seules de vente à ce moment précis. Elle nous soumet deux grandes portières à bordure de style Louis XIII et deux beaux fauteuils montés de même style, dont l'un à chimères au gros et au petit point et l'autre d'un dessin bien choisi sur fond blanc de soie. Sa pièce

intéressante est un écran, *Les Musiciens ambulants,* d'après un tableau de D. Téniers, dont tous les personnages sont remarquablement exécutés et dont le rendu fait honneur à sa maison.

MM. Mercier frères. — Dans une simulation de boiseries peintes deux tons avec ornements Louis XV de bon goût, MM. Mercier frères nous exposent un décor de lit de même style avec rideaux et draperies de soie cuivre et réséda, suspendu à un ciel contourné bien chargé de sculptures pour son élévation. Les festons de ces draperies, bien que de prétention Louis XV, reposent (c'est un mot d'ordre) sur un bandeau brodé colorié d'une note toute moderne. Le panneau de chevet est brodé d'une guirlande de fleurs habilement jetée sur un fond crème, surmontée d'une écharpe dont le retroussis en oblique ne s'accorde pas avec la chute verticale des deux rideaux intérieurs en même broché crème. Nous l'avons déjà dit, c'est un art de costume dont il nous faut enrayer la propagation, sous peine de décadence. La décoration d'un lit, en matière d'ameublement, précise nettement la valeur de son auteur; c'est la note exacte de son talent, et une fantaisie outrée ne produit trop souvent qu'un désordre de lignes en dehors de toute règle et de toute raison.

Dans un décor de côté accroché à l'antique sur le mur pour faire fond à un miroir Louis XV parfaitement sculpté, mais trop contorsionné, nous retrouvons encore cette influence néfaste produite par des publications mal châtiées. C'est une véritable cascade de retroussis d'étoffe dont l'effet est vraiment trop malheureux.

Nous ne voulons pas insister sur cette tendance fâcheuse trop répandue et nous préférons reconnaître plus de raison et de sagesse dans une croisée plus simple de style Louis XVI que nous exposent MM. Mercier frères dans un angle ménagé à cet effet. Les draperies relevées sur un arc enguirlandé de fleurs s'accordent bien avec leurs rideaux en pékin de soie rayé vert lumière et soie jaune d'or.

Les sièges de cette maison ainsi que le bois de lit rocaille en noyer sculpté sont un peu violents de contours. Seul, un dos à dos jardinière à double oreiller nous intéresse avec ses broderies plumes de paon, jetées fort habilement sur un contre-fond de couleur mauve très tendre.

M. Minié (H.-A.). — M. Minié, tapissier à Paris, s'est fait une spécialité de reproduction des sièges à la mode des derniers siècles. Il nous expose celle d'un lit de style Louis XVI, à la dauphine, disons-nous dans notre langage de tapissier, lit à la romaine, dit l'*Encyclopédie* de Diderot. Le bois en est remarquable comme exécution avec ses entrelacs, ses tors de lauriers, ses rais de cœur et ses perles très habilement sculptés. Le ciel est en dôme à panaches avec une galerie à balustres à jour régnant alentour. L'étoffe choisie est de pur style, c'est un lampas bleu ciel à vases et rubans chair et blanc; malheureusement, la coupe des rideaux est défectueuse et leurs retroussis, sur les quatre tiges de fer cintrées en creux pour support du baldaquin, ne s'effec-

tuent pas selon les règles voulues. Cet art de la coupe est tout particulier et nécessite l'application de principes géométraux qui n'ont pas été suivis. Pourquoi aussi avoir reproduit des franges à quilles, qui ne firent guère leur apparition que sous le Directoire et que nous dénommons Empire, alors que M. Minié avait à sa disposition les jolis spécimens de Trianon ! En somme, cette reproduction de pur style est heureuse et elle se complète par une série de sièges très habilement choisis parmi les épaves des siècles derniers.

M. Mangin (Charles). — M. Mangin est inventeur d'un système dit *tringles de chemin de fer,* qu'il croit appelé à remplacer ceux actuellement en usage pour la manœuvre de tirage des rideaux dans les appartements. Le mérite de cette invention consiste dans la possibilité d'accrocher soi-même les rideaux sur des crochets ouverts, glissant sur une tringle creuse à rainure, par deux galets mobiles. Cette extrême mobilité amoindrit le tirage et ne fatigue pas le cordon. Ces tringles que M. Mangin livre toutes préparées se placent facilement sur des supports ordinaires; il n'y a donc plus qu'à y suspendre les rideaux, ce qui économise le travail du tapissier.

M. Guérin frères. — MM. Guérin frères, tapissiers à Paris, se sont fait une spécialité d'ameublements très bon marché pour la décoration des chalets démontables, dits *système Poitrineau.* Ils meublent entièrement ces chalets pour la somme de 4,000 francs, sièges, rideaux, tentures, meubles, literie, etc. Comme le chalet vaut 12,000 francs, l'acquéreur peut s'installer à la campagne, à la mer ou aux eaux, pour une somme de 16,000 francs, et il jouit d'un salon, d'une salle à manger, d'une cuisine, d'un cabinet au rez-de-chaussée et de trois chambres avec cabinets de toilette au premier. Il est vrai que le transport et le montage sont en plus et que le terrain est à trouver en location, soit environ 20,000 francs au total.

Ces Messieurs complètent cette exposition de l'esplanade des Invalides par une croisée et des sièges de bonne exécution au Palais même, dans notre classe 18.

M. Quarré (G.). — L'exposition de M. Quarré (ancienne maison Marois) complète la série de nos fabricants de clous dorés à Paris. Il égale ses concurrents par la perfection de son outillage, et le panneau, au Lion, qu'il nous présente, agrémenté d'un assortiment complet de ses modèles de choix, prouve la valeur fort honorable de ses productions courantes.

M. Jaccoux (A.-J.-Henri). — Sous la devise : *Ni froid ni air,* M. Jaccoux, fabricant de bourrelets, nous garantit le calfeutrage absolu des portes et des croisées par le moyen de bourrelets invisibles, posés et collés en feuillure pour les croisées, et par celui de plinthes automobiles pour le bas des portes. Ce nouvel usage du bourrelet, qui est le plus répandu de nos jours, n'empêche pas l'emploi de celui de nos pères,

qui, moins discret, se clouait franchement aux ouvertures en se revêtant de couleurs différentes suivant ses applications.

Mme veuve de Dave. — La maison de Dave, avec ses bourrelets élastiques pour le calfeutrage invisible et hermétique des appartements, serres, etc., et ses plinthes à coulisses, nous présente le même intérêt, et nous pouvons la complimenter sur la manière ingénieuse dont elle expose ses échantillons en tenture murale et en rideaux formés par des bourrelets en coton de diverses couleurs.

M. Guillon-Bainville. — M. Guillon-Bainville dirige, à Bar-le-Duc, une importante manufacture de lits et de sommiers, et il nous soumet, à titre de spécimen, un sommier-lit élastique à ressorts d'acier démontable, facile à transporter, qui nous a paru d'un excellent usage pour les établissements publics, pensionnats, hôpitaux, hôtels, etc. Cette facilité de démontage nous a semblé très appréciable, au point de vue de la propreté et de l'hygiène.

M. Grassaud. — Les sommiers de M. Grassaud, à Angoulême, sont garnis d'élastiques en acier encadrés de fer ou de bois. Son système consiste à remplacer la corde à guinder par des attaches en fer à double crochet qui permettent le démontage à volonté. Ces élastiques sont dissimulés sur les côtés par la jupe flottante du premier matelas posé dessus.

M. Herveux (Constant). — Le sommier articulé de M. Herveux se compose de lames d'acier maintenues par des boudins à ressort, ce qui le rend facile à démonter, transportable et surtout très hygiénique.

M. Benoot (Victor). — Nous citerons pour mémoire les élastiques en acier de M. Benoot, dont le fil est tordu avant d'être passé au mandrin, ce qui leur assure, paraît-il, une plus grande force de résistance et partant plus de durée.

M. Michel (Albert). — M. Albert Michel dirige une importante fabrique de sièges connus depuis près de trente ans sous le nom de *fauteuils Brougham* ou *Seymour*. Cette invention repose sur un système économique de confection qui permet de vendre tout recouvert de maroquin un même fauteuil du prix qu'il coûterait en blanc. Copie d'un fauteuil anglais par un tapissier du nom de Fournier, fournisseur de l'impératrice Eugénie; ce fauteuil a pour base des bandes de caoutchouc qui lui donnent l'apparence de l'élasticité des autres, ce qui produit une économie très sensible dans les prix de revient de la façon et des marchandises. Les garnitures intérieures sont aussi réduites à leur minimum, et nous nous rappelons un chiffre fantastique de 45 francs pour ce fauteuil alors tout couvert en molesquine.

M. Michel ne dépasse guère ce prix encore aujourd'hui et il nous souvient d'un prix de 95 francs pour couverture en vrai maroquin peau de chèvre. Il nous soumet une collection très variée et très complète de ces sièges qu'il garantit d'une solidité à toute épreuve.

La même application se fait pour canapé et chaise, et cette réelle économie permet l'usage de ces sièges pour bureaux, administrations, villes d'eau, maisons de campagne, etc.

M. Favre (Eugène). — M. Favre est un fabricant d'ornements pour tapissiers, pour bannières et drapeaux, qui nous soumet une grande variété de ses produits : galeries de croisées, rinceaux, patères, porte-bannières, etc. L'ensemble est des plus complets et démontre une bonne fabrication courante. Dans un éclectisme voulu par le commerce, l'aigle, le coq gaulois et le bonnet phrygien se coudoient sur les hampes des drapeaux, et les attributs les plus divers : ruches, gerbes de blé, lyres pour orphéons, se confondent.

M. Favre est inventeur d'un système de supports à trous parallèles en cuivre poli qui remplacent les poulies dites *de Picardie* et qui permettent le tirage en tous sens, sans altération possible des cordons servant à manœuvrer les rideaux des croisées.

M. Busnel (Ernest). — Par une application spéciale de la gainerie à l'ameublement, M. Busnel expose dans notre classe une série de tables, paravents, écrans, qui démontre son habileté professionnelle. Sa pièce capitale est une cheminée en bois toute garnie de velours de soie cramoisi avec un bandeau peint à l'huile en relief sur fond de soie cannetillée. Cette peinture imite la broderie par ses saillies; elle s'applique sur les cuirs et les étoffes.

Tout l'intérêt de cette exposition se résume dans la perfection du travail de M. Busnel qui se montre un très habile ouvrier. Nous n'oublierons de mentionner la gainerie d'un cartel Louis XV à moulures avec ornements en ronde bosse, entièrement recouvert de velours de soie cramoisi.

M. Parent (Frédéric). — Le salon exotique entièrement décoré de plantes des tropiques sèches et conservées, par M. Parent, arrête les regards des visiteurs par ses colorations aussi brillantes que variées. Par un système de décoloration et de teinture en toutes nuances, M. Parent obtient les résultats qu'il nous montre en un amas considérable de plantes de toutes natures, de toutes formes et de toutes couleurs. L'aspect général est un peu féerique avec toutes ces corbeilles, ces hottes et ces chariots en osier naturel ou doré, et cependant, employé avec discrétion, dans un coin de salon ou de boudoir, ce genre décoratif peut procurer des effets inédits et imprévus. M. Parent est le créateur de cette industrie nouvelle qu'il dirige avec beaucoup de goût et non sans succès.

M. Lévy (Gabriel). — Au nombre des ouvrages et objets en bois tourné que nous soumet M. Lévy, nous avons remarqué un tremblenr en bois de charme, d'une seule pièce, de 0 m. 80 de hauteur, qui nous a semblé être le comble de l'habileté professionnelle du tourneur en bois. Cette pièce est accompagnée de balustres, de porte-embrasses et de glands d'une bonne exécution courante.

M. Bouasse jeune (Émile). — La maison Émile Bouasse jeune nous présente quelques spécimens de sièges en cuir gaufré portugais de bon style avec quelques essais heureux de coloration sur fond métallique. Ce n'est, du reste, qu'une branche annexe de l'industrie de cette maison qui nous a paru d'une grande importance dans ses produits plus spéciaux d'objets et d'articles de religion.

M. Merlin. — M. Merlin est un dessinateur-tapissier de mérite qui ne nous expose qu'un siège, une bergère dont le bois, du style Louis XVI le plus pur, est très délicatement sculpté, peint et doré. Cette bergère, dont le fond est garni à coussin, est recouverte d'une jolie soie brodée sur fond vieux rose. Le paravent Régence en bois sculpté et doré vieux à trois feuilles, ainsi que le meuble d'appui Louis XIV en marqueterie de bois et bronzes, échappent à notre examen, revenant de droit à la classe 17.

Yaux (Léopold). — Dans un but d'économie très appréciable, M. Yaux s'est appliqué à rendre des effets décoratifs de broderie par la peinture fixée sur des étoffes à fond uni, telles que peluches, reps, draps, etc. Ce genre d'impression au pochon est produit par un procédé de découpage pour l'application des couleurs de fond sur lesquelles l'artiste peut déployer toutes les ressources de sa palette. Le grand mérite de ce procédé, en plus de son bon marché relatif, consiste dans une grande liberté de production des dessins les plus divers et des couleurs les plus variées. L'emploi nous en paraît indiqué pour des surfaces planes fixes, telles que : panneaux de tenture, bandeaux ou lambrequins plats. Nous estimons toutefois n'avoir pas grande confiance pour la durée dans son application pour rideaux et portières dont les plis et le mouvement peuvent détruire à la longue la fixité de cette peinture qui doit forcément alors s'écailler, puis disparaître. Quoi qu'il en soit, nous devons reconnaître que ce procédé est ingénieux, qu'il a réussi et que M. Yaux en fait un commerce considérable, tant en France qu'à l'étranger.

Union du bâtiment. — Notre Commission a été appelée à examiner quelques exposants faisant partie d'une exposition collective (Union du bâtiment), qui avaient paru aux membres du jury de la classe 63 ressortir avec plus de raison à notre classe 18.

Nous avons eu le regret de ne trouver dans l'exposition de MM. Hartmann, Barrier, tapissiers, et de M. Codoni, doreur-encadreur, aucune des conditions de travail susceptibles d'encouragement. La cheminée en peluche, les décors de croisées et les sièges

de M. Hartmann, ainsi que les portières de M. Barrier, nous ont paru d'une production courante très ordinaire. Une même appréciation résulte de l'examen des cadres dorés de M. Codoni.

TROISIÈME SECTION.

MARBRERIE ET SCULPTURE.

Dès la plus haute antiquité, nous constatons l'emploi du marbre dans les temples et dans les palais comme un des matériaux les plus précieux de leur architecture. La Grèce nous fournit de nombreux exemples de son usage dans ses monuments, où le blanc de Paros se montre à profusion dans ses belles colonnades. Les Romains en couvrent le sol et les parois de leurs habitations somptueuses et, par une habile combinaison de couleurs, en font de superbes mosaïques que nous admirons dans les fouilles opérées à Rome et à Pompéi. Nous retrouvons dans les Gaules la trace de leurs conquêtes, par les vestiges de leurs temples où le marbre était employé sous forme de revêtement, de colonnes et de chapiteaux. Au moyen âge, nous le voyons en France comme pavement, et les autels, les retables, les tombeaux et les statues du xe au xiiie siècle nous démontrent le grand luxe de cette époque si riche en art religieux.

Ce n'est guère qu'aux xve et xvie siècles, en Italie et surtout à Venise et à Florence, que nous pouvons constater le rayonnement de l'art du marbrier par la construction de ces beaux palais, remarquables spécimens des architectures arabes et sarrasines.

Par la production de son sol, par la beauté de ses marbres et la variété de leurs couleurs, l'Italie, en plein épanouissement des beaux-arts de la Renaissance, ne pouvait manquer d'utiliser toutes les qualités de durée et de poli de ce précieux calcaire, et ses artistes le façonnent alors sous toutes les espèces : cheminées, vasques, baignoires, balustrades, etc.

Cet art du marbrier, architectural et artistique par les temples et les statues des Grecs et des Romains, religieux dans les églises du moyen âge, prend alors un véritable caractère industriel et, par l'invasion de ses artistes en France sous François Ier, il s'affirme sous Henri II et ses successeurs, pour atteindre son apogée au grand siècle de Louis XIV, non sans avoir laissé de traces sous Louis XIII par ses mélanges un peu sévères de marbre noir et de marbre blanc.

Les porphyre, Languedoc, grand antique, sérancolin, brèche, etc., employés au château de Versailles en panneaux, en chambranles, en encadrements, témoignent de la splendeur de cette industrie du marbre qui entre ainsi brillamment dans le domaine de l'art décoratif intérieur.

Nos cheminées monumentales, sculptées en pierre au moyen âge et sous les Valois, se font désormais en marbre, comme nous les retrouvons de nos jours.

Pourquoi donc, en 1889, après les beaux jours des dernières années, trouvons-nous

cette industrie un peu trop délaissée par nos architectes? Elle offre tant de ressources par la variété de ses emplois et de ses couleurs, et cela au moment même où des outillages spéciaux, où des progrès considérables accomplis en permettent un usage des plus faciles! Notre dernière grande application a été faite au superbe Opéra de Garnier, où la polychromie des marbres rehaussée du brillant des ors produit un si bel effet décoratif sous nos brumes parisiennes.

Pourquoi ne pas réchauffer l'atmosphère ambiante de notre ciel gris de l'hiver par l'emploi bien distribué de quelques marbres de couleur, rehaussés de mosaïques ou de laves émaillées fond d'or, sur la façade de nos constructions modernes, d'un gris de pierre si monotone?

Nos instincts d'artiste y trouveraient satisfaction et notre belle industrie de la marbrerie en profiterait! Nous ne pouvons vivre avec nos cheminées sciées à la mécanique et, depuis la carrière d'extraction jusqu'au dernier coup de gouge du sculpteur, chacun y gagnerait.

Nous possédons aujourd'hui d'excellents marbriers en France et nous parlerons, comme ils le méritent, des professionnels habiles, comme les Parfonry et Huvé frères, Cantini, Loichemolle et fils, Drouet-Langlois, etc., dans l'examen de leurs œuvres.

Le chiffre total de la production industrielle en France pour la marbrerie est de 30 millions, et celui de son exportation s'élève à 5 millions.

Notre troisième section comprend, avec la marbrerie, les œuvres de sculpture sur pierre et sur bois et leurs similaires par la métallisation du plâtre.

Dérivée du grand art de la statuaire, la sculpture sur pierre et sur bois s'affirme très brillamment en 1889. Elle est de tous les temps et de tous les pays, et son historique prend date de la naissance des civilisations humaines. Ses premiers essais sont consacrés à la divinité dans de grossières images; puis, par la représentation des animaux, par la figuration des combats, par l'inscription des caractères, nous lui devons les reconstitutions du passé, et les mystères de l'Égypte, de l'Assyrie, de la Phénicie et de la Perse nous seraient complètement inconnus, si cet art précieux ne nous déchiffrait les pages intéressantes de l'histoire des siècles écoulés. Sur ces vieilles murailles, derniers vestiges de la grandeur de ces peuples héroïques, nous retrouvons, par l'application des tracés géométriques, les premières formes de cette ornementation, dont nous constatons plus tard la perfection absolue dans les sculptures des superbes monuments de la Grèce et de la Rome antique.

Cet art somptuaire se maintient toujours au premier rang dans cette succession ininterrompue de nos styles en France, et nous le retrouvons aujourd'hui en pleine splendeur dans les mains de ces habiles artistes dont il nous reste à examiner l'œuvre.

MM. Parfonry et Huvé frères. — La maison de MM. Parfonry et Huvé frères se maintient à la première place de la marbrerie parisienne par son exposition qui marque une nouvelle étape de progrès continu. M. Parfonry, membre du jury, hors concours,

est un de ces vétérans du travail qui se glorifie à juste titre de ses origines. C'est un praticien des plus habiles, devenu maître en son art depuis de longues années.

Son exposition de 1889 en est une des preuves les plus convaincantes.

Elle nous présente en première ligne un dressoir de salle à manger tout en marbre, qui démontre victorieusement le degré de perfection auquel peut atteindre cet art industriel.

Ce meuble, composé spécialement pour l'Exposition de 1889, est en sérancolin des Pyrénées, mélangé de différents marbres d'une tonalité générale très harmonieuse. Il comporte en ornements et en incrustation du portor, du petit et du grand antique, du vert et du rouge antique, de la fleur de pêcher, des onyx blanc, agathisé et rubanné d'Algérie, du gris de Portugal, du bleu flambé de Corse, de la brèche rouge de Corse, du paonazzo, de la brocatelle d'Espagne, de la griotte ronceuse et du vert campan. Les graines, les frises et les cornes d'abondances du fronton sont sculptées en marbre blanc statuaire et complètent cet ensemble des mieux réussis.

Nous remarquons avec le même intérêt une grande vasque disposée pour jardinière, fontaine et éclairage en marbre paonazzo rose d'Algérie. Trois dauphins sont arrangés pour la chute des eaux dans le bassin inférieur qui se trouve divisé en compartiments pour des plantes aquatiques. La vasque supérieure est supportée par trois consoles avec têtes de chimères et surmontée d'un globe de cristal pour le luminaire.

Un grand vase en sérancolin des Pyrénées est une véritable pièce de musée avec ses ornements et ses têtes de gorgones sculptés en plein marbre; des enroulements de serpents en bronze avec cordes dorées forment les anses. Le dessin est d'un maître, M. Paul Sédille, notre brillant architecte qui a si largement contribué au succès de l'Exposition.

Aussi deux vases en labrador (matière dure) qui sont ornés de bronzes dorés du meilleur goût.

Ces deux vases sont supportés par des colonnes en marbre antique, cipolin vert d'un très bel effet.

Tout cet ensemble se complète par quatre cheminées en marbre dont la principale est en sérancolin, de style Louis XIV, pour grande décoration.

Une autre en marbre blanc statuaire de l'époque de Louis XVI avec cariatides d'enfants, frises à rinceaux et cadre sculptés. L'intérieur est en brocatelle d'Espagne, avec cuivres découpés à jour et dorés.

La troisième est en marbre rouge antique des Pyrénées de style Renaissance, avec mouluration ornée de parties mates et polies; l'intérieur est tout de marbre onyx rubané d'Algérie.

La quatrième est en marbre paonazzo Louis XVI, avec intérieur en vert de Suède.

Une visite aux ateliers de MM. Parfonry et Huvé frères se trouvait tout indiquée, et nous avons pu juger du développement considérable de cette industrie par l'emploi de ces forces motrices qui débitent et façonnent ces matières dures avec tant de facilité.

Tout un monde d'ouvriers se meut dans ces immenses ateliers, au milieu d'un amoncellement de marbres et de porphyres extraits avec tant de peine de toutes les carrières du monde.

La collaboration de MM. Huvé frères, deux jeunes ingénieurs, associés, se fait sentir dans cette importante maison où, tout en conservant la religion du passé, ils préparent les conquêtes de l'avenir.

M. Cantini (Jules). — M. Cantini, marbrier à Marseille, nous présente un ensemble de marbres des plus remarquables dans la galerie de 30 mètres. Tous ces marbres sont rares et précieux, agate, jaspe de Sicile, vieux cipolin, granit rose, cipolin rose français sous les espèces de colonnes, vases, balustres et grand portique. A noter plus spécialement un fond de mosaïque pour Jérusalem et une statue polychrome, *Hélène*, aux yeux de saphir, avec voile très délicatement sculpté en onyx.

M. Cantini est resté un maître ouvrier, bien que devenu le riche et grand entrepreneur du bassin de la Méditerranée, exportant au monde entier le produit de ses carrières des Alpes, du Var et des Bouches-du-Rhône.

Ses travaux sont considérables : le sanctuaire de Notre-Dame de la Garde, la Bourse, le Palais de justice, Longchamp, la Bibliothèque et la Préfecture de Marseille sont au nombre des plus importants.

La cathédrale de Carthage (Tunisie), le Palais, à Constantinople; de nombreux hôtels particuliers à Paris et en province, le théâtre de Monte-Carlo, le casino de Nice, la préfecture de Constantine, etc., complètent l'ensemble d'une production continue et sans exemple.

M. Cantini a obtenu une médaille d'or en 1878. Le jury de 1889, en lui décernant un grand prix, est heureux de couronner la carrière de ce grand industriel, si méritant à tous les titres, sans oublier son neveu, Marius Cantini, son actif et dévoué collaborateur, appelé à recueillir cette succession de travail et d'honneur.

M. Varangoz (Charles). — L'exposition de M. Varangoz, lapidaire-décorateur, est une des plus intéressantes de la classe 18. Cet artiste a la louable ambition de faire revivre les trésors d'art du passé et de ravir à l'Allemagne la production des grandes œuvres en lapidairerie au profit de la joaillerie et de l'orfèvrerie françaises. Créateur, en 1872, d'une petite usine hydraulique destinée spécialement à la taille du cristal de roche et devenue en peu d'années insuffisante pour le nombre de ses ouvriers et la production de la force motrice, il a dû créer de toutes pièces un nouvel outillage plus considérable lui permettant d'abriter une taillerie de cristaux plus complète et des ateliers de scieurs, de tourneurs, de graveurs, de lapidaires et de mosaïstes. Cette nouvelle usine constitue aujourd'hui une véritable petite ville où se concentre dans son ensemble toute l'industrie de la lapidairerie.

L'installation de M. Varangoz au Champ de Mars offre à nos regards, fort agréable-

ment ravis, quelques pièces de véritable art qui ne seraient pas déplacées au Louvre dans la galerie d'Apollon.

Nous citerons notamment un broc en agate rubanée de style Henri II; un poisson sardoine dans un plat coquille de même matière; un buste enfant dans le style Louis XV; un crâne grandeur nature en cristal de roche; le tout représentant la lapidairerie d'art et la gravure.

Un grand lustre en bronze, style Louis XVI, entièrement garni de cristaux de roche; des appliques et des girandoles ornées de fruits en améthyste et en cristal de roche témoignent de l'importance et du développement de la taille de cette matière première. Il y a dix ans, ce grand lustre eût valu près de 50,000 francs; il coûte aujourd'hui le chiffre déjà respectable de 35,000 francs.

Mentionnons également deux gaines supports, quatre faces en agate veinée améthyste et divers spécimens de mosaïque en matières dures.

Notre jury, tout en regrettant de ne pouvoir juger de l'œuvre finie, a pu apprécier, par le dessin et les divers fragments qui lui ont été présentés, tout l'intérêt artistique d'un grand coffret gothique, en cours d'exécution depuis plus de quinze mois. Ce coffret entièrement en jaspe rouge est composé de panneaux découpés à jour et gravés haut relief sur fond lapis-lazuli; ce sera une véritable pièce de musée, dont la valeur très élevée disparaît cependant devant le grand intérêt artistique qu'elle présente. Il est consolant de nos jours de trouver encore des maîtres artistes de la valeur de M. Varangoz, et c'est œuvre patriotique de les récompenser comme ils le méritent.

M. Legrain (Eugène). — La cheminée monumentale en pierre sculptée de style Renaissance exposée par M. Legrain, en hommage à sa ville natale, est un des plus remarquables produits de la classe. Cette œuvre précieuse est un beau spécimen de son talent de compositeur et de praticien. En dédiant cette cheminée à la ville de Paris, cet artiste acquitte une dette de reconnaissance pour les nombreux travaux qu'il a eu à exécuter à l'Hôtel de Ville : cheminées, plafonds, panneaux, pilastres, chapiteaux, etc. La rampe de l'escalier d'honneur est due au ciseau de cet habile artiste qui a contribué pour une large part à tous les grands travaux exécutés depuis dix ans à l'Hôtel de Ville de Paris, au château d'Amboise, aux magasins du Printemps, à la nouvelle Sorbonne et à l'Exposition même de 1889.

Faire un plus grand éloge de M. Legrain serait blesser sa modestie, mais nous pouvons saluer en lui un de ces maîtres de nos jours qui, tout en conservant précieusement les traditions du passé, restent à la hauteur de ce grand art décoratif français, qu'ils honorent par tout l'éclat de leur talent et de leur savoir.

La cheminée monumentale, créée par M. Legrain tout spécialement pour l'Exposition de 1889, s'inspire du beau style de la Renaissance. Elle est d'une excellente et simple composition et présente de belles lignes architecturales. Les ornements et les figures sont d'une grande finesse et d'un modelé parfait. Tout le foyer se trouve

encadré par deux pilastres cannelés, surmontés de têtes de femme et de feuilles d'acanthe, et par une frise en feuillage avec petit bandeau de postes fleuries, le tout couronné par deux arcs sectionnés du fronton et un tableau portant l'inscription suivante, gravée en rouge dans la pierre : *La Ville de Paris encourage et protège les sciences et les arts.*

L'unité de la composition s'indique clairement par deux statues latérales du corps du haut représentant, l'une, la Science, figurée par une femme portant le monde et l'éclairant par une torche enflammée; l'autre, les Arts, par un génie tenant une palette de peintre à la main. Des attributs allégoriques complètent cet harmonieux ensemble dont le sujet principal sera un panneau de peinture dû à la collaboration de M. Joseph Blanc. Le tout se termine par une corniche de belle ordonnance avec ses consoles accouplées et ses guirlandes de fleurs.

Une chaude aquarelle, suspendue près de cette cheminée, nous la reproduit en perspective et nous la démontre pouvant être exécutée en marbre griotte ou rouge antique, avec ses bronzes dorés et ses figures en blanc statuaire.

Nous ne pouvons qu'en souhaiter l'exécution à cet excellent artiste, qui nous expose également un petit meuble bijou en noyer avec des bas-reliefs en bronze de Dalou, ainsi que les photographies des frises avec cartouches, ornements et sujets en staff qu'il a exécutées au pourtour des galeries extérieures de l'Exposition, sous l'habile direction de M. Bouvard.

M. Itasse (Adolphe). — Le Comité, en admettant M. Adolphe Itasse, sculpteur-statuaire, dont le classement appartenait de droit aux Beaux-Arts, se réservait la possession d'une œuvre de haut goût. Il lui avait paru intéressant de juger par la pratique l'application d'une esthétique plus élevée que celle en usage dans l'art industriel. M. Itasse nous a envoyé une cheminée rocaille d'un bon style, de savante composition et de parfaite exécution. Les contours en sont gracieux et très habilement dessinés. Les deux consoles de support avec leurs ornements de feuillage et de fleurs allégissent le foyer par une gorge profonde fort heureusement trouvée, dont le fouillis rocaille se modèle finement sur le bord des moulures. Deux amours exquis en leur gracilité soulèvent une draperie très souple aux reflets chatoyants, découvrant une palmette traversée d'une torche et d'un carquois. Tout cet ensemble, du plus pur Louis XV et d'une grâce parfaite, évoque le souvenir d'un boudoir de la Pompadour.

Cette note d'art industriel se complète, dans l'exposition de M. Itasse, par une série de sujets, groupes, femmes, enfants, bronzes, terres-cuites et médaillons, qui montre son talent sous son véritable jour. C'est un digne successeur de Clodion et son art s'inspire fort heureusement des maîtres du XVIIIe siècle.

M. Thiébault (Alfred). — M. Alfred Thiébault, sculpteur-ornemaniste, est un de nos bons praticiens. La cheminée monumentale de style Louis XVI, qu'il nous présente

modelée en blanc, est ingénieusement conçue. La glace posée en fond de niche lui a permis de grouper en ronde-bosse un vase décoratif avec fleurs, enfants et attributs; le tout, ainsi encadré et bien en valeur, repose sur un socle dont les côtés se contournent sur la tablette pour retrouver en motifs d'acanthe l'axe des pieds-droits qu'ils couronnent. Cet effet ne manque pas d'un certain intérêt et enlève à cette pièce architecturale d'intérieur le caractère de reproduction qu'elle semble donner au premier aspect.

Cet artiste nous présente également quatre dessus de porte teintés de terre-cuite, dont deux représentent des jeux d'enfants, dans le genre gracieux de Clodion. Les deux autres sont ornés d'un vase et d'un médaillon Louis XVI. Nous avons remarqué également deux plateaux de style Renaissance destinés à leur exécution en orfèvrerie.

Dans un ouvrage dont il est l'auteur, M. Thiébault expose toute une série de motifs de sculpture pour décorations intérieures et extérieures, chapiteaux, frises, caissons, rinceaux, rosaces, etc., qui nous a paru d'un très grand intérêt par l'ensemble et la variété de ses 150 planches.

M. Caussinus (de la Drôme). — Dans sa *Grammaire des arts décoratifs*, Charles Blanc expose la théorie complète de la métallisation du plâtre dont M. Caussinus (de la Drôme) a été l'inventeur en 1863. Qui ne se rappelle ces statues, ces bustes, ces vases peints ou bronzés qui décoraient les demeures et les jardins de nos pères? Qui ne se souvient de l'aspect désolé et ridicule que nous offraient ces plâtres altérés par l'intempérie des saisons? Le moulage des plus beaux morceaux de l'antique prenait les plus piteux aspects et les chefs-d'œuvre du passé n'évoquaient plus en nous que des sentiments de tristesse et de désolation. M. Caussinus, par ses procédés et ses combinaisons métalliques, transforme la matière et du plâtre le plus fragile produit la pierre la plus dure. Il nous donne plus que l'illusion, il nous restitue le marbre, le porphyre, le granit. Après avoir obtenu la durée par une couche métallique adhérente, cuivre et étain, de grande pénétration sans empâtement, il revêt de couleur et polit. L'application de ces procédés s'étend à toutes les décorations de l'ivoire, du bois, du bronze et permet la reproduction exacte des œuvres d'art de nos musées. M. Caussinus est un véritable artiste qui sait choisir ses modèles, et il nous présente dans sa vitrine des spécimens remarquables qu'il importe de signaler à l'examen des connaisseurs. notamment un buste Petite Rome (porphyre et serpentine), un buste femme Renaissance (bois peint de différents tons avec mélange or), un coffret persan (ivoire), des plaques du coffret de Brescia ve siècle (ivoire), un plat de Benvenuto (vieil argent), un marteau de porte Renaissance (bronze), un buste du Dante (bronze vert), un vidrecome du XVIIe siècle (ivoire), des statuettes de Tanagra (en terre-cuite), etc.

M. Caussinus emploie également ses procédés métalliques aux grandes décorations monumentales, et nous pouvons citer ses travaux du pavillon Denon, des salles des

IMPRIMERIE NATIONALE.

antiques et des empereurs au musée du Louvre. C'est un consciencieux et un laborieux qui s'applique toujours aux perfectionnements de ses marbres, de ses bois, de ses bronzes, et qui, dans son grand respect des antiques et des œuvres d'art qu'il reproduit en toute conscience, ne s'abaissera jamais à ces reproductions lucratives et faciles, qui faussent le goût public et versent dans le vulgaire.

M. Simonet (Édouard). — Par son caractère de décoration artistique, le meuble confessionnal exposé par M. Simonet a dû être classé dans notre section. Ce meuble, destiné à l'église Saint-François-Xaxier, a été exécuté d'après les études de M. Uchard, architecte. Sa composition dans le style gréco-renaissance est d'une pureté de lignes et d'une préciosité de détails très remarquables, et son exécution par M. Simonet ne laisse rien à désirer, tant dans l'ensemble général de la construction que dans le rendu et le fini des sculptures. C'est de la véritable menuiserie d'art qui démontre, victorieusement et une fois de plus, la valeur incontestable de nos maîtres entrepreneurs parisiens. La netteté des profils et des coupes témoigne de l'heureux emploi des machines-outils perfectionnées, mettant leur précision au service des ouvriers intelligents qui les dirigent. Cette alliance de la mécanique et du travail manuel a été tout particulièrement féconde pour la maison dirigée par M. Simonet et lui a permis de réaliser de grands progrès depuis 1878, tout en le favorisant de nombreux travaux d'art qui lui ont été confiés dans les beaux hôtels de Paris.

Cette nouvelle et heureuse forme du travail, perfection et célérité, a permis à M. Simonet d'exécuter avec honneur les grands travaux de l'hôtel des Postes avec M. Guadet, architecte, et ceux de la nouvelle gare Saint-Lazare et de l'hôtel Terminus avec M. Lisch, architecte. M. Simonet emploie près de 250 ouvriers. Il expose, à la classe 57, le plan et la coupe de son installation industrielle avec outillage mécanique et à la classe 11 un tableau de dessins professionnels et de modèles de menuiserie, exécutés par ses nombreux élèves et jeunes apprentis et ouvriers, dans un cours fondé par son initiative privée. De tels exemples sont réconfortants pour l'avenir de nos industries, et notre Commission a pensé devoir attribuer une médaille d'or à ce grand industriel pour ses nombreux travaux de menuiserie d'art et pour la perfection de son œuvre exposée.

M. Bougarel (Marien). — Une des curiosités qui a vivement intéressé le public et qui a eu l'honneur de fixer l'attention du Président de la République à sa première visite dans notre classe, c'est la tapisserie mosaïque de bois de M. Bougarel.

Au premier aspect, ce genre de décoration polychrome, entièrement nouveau, nous fait éprouver la sensation de vue d'une tapisserie très fine, et, en constatant que cet effet est produit par l'assemblage de milliers de petits cubes de bois naturel ou teint de diverses couleurs, on se demande quelle patience il a fallu pour opérer cet assemblage. Un mètre carré de gros point se compose de 400,000 cubes de bois et le petit

point se chiffre par 1,600,000 petits cubes pour la même surface. Une existence entière suffirait-elle à la fabrication des panneaux nécessaires à couvrir les murs d'une salle à manger? Ou bien des années pour une simple porte ou la décoration d'un meuble?

Notre inventeur est outillé de façon à pouvoir exécuter en deux mois une superficie murale de 50 mètres carrés. Au lieu de préparer chaque panneau séparément, il construit un bloc de bois constitué par des parallélépipèdes de différentes couleurs, réunis et assemblés suivant l'ordre du dessin à représenter, puis il le débite par feuilles de 1, 2 ou 3 millimètres d'épaisseur, suivant les différentes affectations voulues. Aucune désagrégation n'est possible par les procédés employés pour la cohésion, et la solidité est absolue par une application de ces feuilles sur des panneaux formés de quatre épaisseurs de bois contrarié.

A cette époque de grande faveur pour la décoration polychrome, le but cherché et atteint par M. Bougarel était de reproduire l'effet de la tapisserie, en lui enlevant le côté nuisible de la poussière dans les tissus et de remplacer la mosaïque d'émail, dont les fragments de galette sont forcément un peu volumineux et dont l'application n'est possible que dans de grandes salles ou galeries par suite du recul nécessaire à son bon aspect.

Les emplois de cette nouvelle mosaïque de bois sont multiples et, en plus des grandes décorations de surfaces murales, des portes et des lambris, son application peut s'étendre à l'ornementation des meubles de tous styles et à la reproduction des tableaux et peintures de tous genres.

Parmi les nombreux objets qui figurent à l'exposition de M. Bougarel, nous pouvons citer un grand panneau décoratif de 5 mètres de hauteur sur 1 m. 50 de largeur au gros point, comptant 1,400,000 morceaux de bois, à écussons bombés représentant la salamandre et le chiffre de François Ier, avec une bordure d'encadrement : ce panneau est évalué 150 francs le mètre carré; une porte Louis XV qui représente dans ses deux panneaux un sujet et des attributs champêtres d'après Watteau; une reproduction, grandeur nature, de l'*Ecce Homo* de Guido Reni; celle d'un portrait de Rubens, que M. Bougarel, encouragé par le bienveillant intérêt qui lui était témoigné par le chef de l'État, a eu l'honneur de lui offrir à titre de respectueux souvenir.

Tout serait à citer dans l'exposition de M. Bougarel, à l'invention duquel nous n'avons fait qu'une seule critique générale, assez facile à satisfaire. Par sa régularité mathématique, le petit point est d'un excellent effet dans la reproduction des petits tableaux; mais il a semblé à notre Commission qu'il y avait lieu, dans un but de meilleur aspect général décoratif, et tout en conservant les figures ou les personnages mêmes au petit point, de combiner les fonds et les encadrements au gros point et d'imiter ainsi franchement ces belles tapisseries brodées à la main par les dames de Saint-Cyr sous l'habile direction de Mme de Maintenon. Au demeurant, la critique est

légère, nous avons félicité chaleureusement M. Bougarel de son ingénieuse application de cette nouvelle mosaïque de bois et nous avons été heureux de récompenser ses efforts par une médaille d'argent bien méritée.

MM. Loichemolle et fils. — Aux premiers rangs de nos médailles d'argent se place l'une des plus importantes maisons de notre marbrerie parisienne, MM. Loichemolle et fils, dont la réputation est si honorablement établie de vieille date. Leur pièce principale est une cheminée Renaissance en pierre du Poitou, qui nous présente de belles et grandes lignes architecturales et dont l'exécution nous a semblé parfaite en tous points. Cette pièce est accompagnée d'une grande cheminée Louis XIV en brèche violette avec têtes de lion sculptées aux consoles et cartouche au centre; d'une Louis XV en sérancolin des Pyrénées; d'une Louis XVI en marbre blanc statuaire de Carrare avec attributs de musique très finement sculptés, et d'une quatrième de style Renaissance en marbre rosé de Numidie avec colonnes détachées et appliques en lapis-lazuli d'un très heureux effet.

Cette belle exposition de MM. Loichemolle et fils se complète par d'autres pièces de décoration intérieure, parmi lesquelles nous remarquons deux belles grandes colonnes en marbre rose de Tunisie surmontées de deux vases en marbre de Carrare avec ornements en bronze; deux colonnettes de salon en onyx d'Algérie avec socles et chapiteaux en bronze; une table mosaïque Florentine et diverses autres pièces de valeur, dont deux bustes en statuaire représentant l'un *Diane*, l'autre *l'Hiver*.

En résumé, toutes ces matières sont précieuses de leur nature et leur exécution parfaite ne peut qu'ajouter au mérite reconnu de MM. Loichemolle et fils qui, par un outillage des plus complets et une connaissance approfondie de leur profession, contribuent pour leur bonne part à l'admirable perfection de la marbrerie parisienne.

M. Drouet-Langlois. — La pièce principale de l'exposition de M. Drouet-Langlois, qui dirige une de nos plus importantes maisons de Paris, une cheminée monumentale du style de la Renaissance, a été dessinée par un de nos architectes les plus distingués, M. Rossigneux. C'est en spécifier la valeur de composition selon toutes les règles de l'art. Son exécution en marbre rouge griotte à graines sculptées, à guirlandes de fruits et à mascarons, têtes de lion, sur contre-fond vert de mer, nous offre une heureuse alliance de couleurs, avec son panneau de milieu en pierre de Tonnerre sculptée en haut relief et son entourage de palmes de lauriers en jaune de Sienne. Ce panneau, allégorie du foyer, *Patria altera focus*, a été modelé par M. Henri Cordier, un de nos renommés statuaires. Les panneaux des côtés comportent des motifs et des inscriptions; la traverse est décorée de raisins et d'épis de blé, et les revêtements de flambeaux garnis de feuillages. Nous avons déploré, avec son auteur, le mauvais emplacement de cette cheminée qui méritait d'être mieux en vue par sa grande valeur artistique. Nous avons apprécié cette fort intéressante exposition qui se complète par

deux vases en paonazzo, ornés de bronzes, montés sur des colonnes en grand antique cendré; une belle cheminée Louis XIV en sérancolin rose; une cheminée Louis XVI en blanc statuaire d'après un modèle de Gabriel, et une cheminée Louis XVI en bleu turquin, ornée de bronzes dorés.

M. Margotin (Antoine). — La cheminée monumentale en pierre artificielle de M. Margotin, maître sculpteur ornemaniste, nous a paru très finement modelée dans le sentiment exact des sculptures François Ier. La composition due à un architecte de talent, M. Dusserre, d'Orléans, en est excellente dans sa construction et dans tous ses détails, colonnes, chapiteaux, frises à rinceaux, très beau cartouche au panneau du milieu et deux jolies statuettes sur les côtés. L'exécution ne laisse rien à désirer et si les frises présentent dans leurs rinceaux un peu de mièvrerie, cette morbidesse est d'époque, car M. Margotin nous démontre une grande sûreté de main dans des gorges profondes de style gothique, avec feuillages et animaux, d'une grande vigueur, et dans une série de culs-de-lampe du plus pur xve siècle.

Bien que la cheminée de M. Margotin eût été exposée aux Arts décoratifs en 1884, notre Commission n'en a pas tenu compte et l'a considérée comme œuvre d'art digne de la récompense qui lui a été accordée.

MM. Charrier et Cie. — Après des recherches laborieuses commencées en 1884, M. Charrier, menuisier-ébéniste à Vendôme, est arrivé à produire en 1886 des moulures sculptées à la mécanique, d'une parfaite netteté d'exécution. Il nous présente tout un intérieur de style Louis XVI avec lambris, baguettes d'encadrement de tentures, porte double en noyer, corniche, entièrement composé de ses moulures, entrelacs, canaux, perles, rais de cœur, tors de lauriers, etc. Toute cette série d'ornements courants est obtenue au moyen de fers spéciaux d'une régularité toute mathématique. C'est le seul défaut de ces sculptures, qui n'ont plus alors l'attrait et la souplesse du coup de gouge de l'artiste. Mais il y a une telle économie de main-d'œuvre dans le procédé mécanique, que le prix du mètre sculpté est presque égal à celui d'une simple moulure; de là une consommation considérable.

Cette nouvelle industrie nous a paru appelée à un grand avenir et notre Commission a cru devoir l'encourager en accordant une médaille d'argent à MM. Charrier et Cie.

M. Gruot (Henri). — M. Gruot nous présente trois belles cheminées d'une excellente exécution. L'une, de style Louis XVI, en marbre rouge antique de Grèce, composée par un architecte regretté, M. Brune, est de grande allure avec ses fortes consoles à pilastres et revers d'acanthe, et ses frises à postes et lauriers. L'autre Louis XIV, en sérancolin des Pyrénées, nous apparaît très largement coupée avec ses consoles profilées sur les côtés et son mascaron, tête d'après Daniel Marot. La troisième est de

style Louis XVI, en bleu turquin, ornée de bronzes dorés. Ce sont trois bons modèles qui accusent franchement le travail fort honorable de M. Gruot.

Nous avons remarqué également deux colonnes torses en onyx de Californie à base et tablette de marbre rouge antique, d'autres plus petites et un dessus très précieux de divers marbres formant rosace en mosaïque.

M. Benezech (Henri). — M. Benezech nous expose une cheminée monumentale, tout en marbre brèche violette, qui démontre l'habileté professionnelle de notre marbrerie parisienne. En plus de la valeur du dessin et de la composition, dus à M. Rossigneux, le maître artiste que nous avons déjà eu l'occasion de nommer, cette cheminée nous présente de réelles qualités d'exécution par la pureté de ses profils et la netteté de ses assemblages. Elle eût cependant, à notre avis, gagné à l'emploi ou au mélange de marbres plus unis et moins veinés; tout se trouve en valeur trop égale et l'œil n'a plus le repos nécessaire pour apprécier ces lignes et ces coupes architecturales qui en constituent le caractère.

Nous avons aussi apprécié une belle cheminée, marbre rouge et bronzes dorés, modèle de Saint-Cloud, et une autre en onyx très élégante avec ses applications d'émaux sur fond bleu.

L'exposition de M. Benezech se complète par une superbe colonne de hauteur, en grand antique français des Pyrénées, avec socle et chapiteau en bronze doré. C'est un joli spécimen d'emploi pour un hall ou une salle à manger ou même un salon de grand style Louis XIV.

M. Gauthier (L.-N.). — La plupart des marbres composant l'exposition de M. Gauthier, marbrier à Molinges (Jura), proviennent des carrières qu'il exploite. Par suite de son exportation en Angleterre, il soumet à notre examen une cheminée en marbre brocatelle violette, extrait à Molinges, dont la construction répond au genre anglais avec ses appareils en fonte. Deux autres cheminées, l'une en jaune Lamartine, de Pratz (Jura), et la deuxième en rouge jaspé de Brignoles (Var), sont également d'une belle et bonne simplicité. Puis des gaines et des balustres tournés complètent cette exposition qui offre le plus grand intérêt par l'exploitation de ces carrières sur notre sol français en concurrence avec la Belgique.

MM. Brunot et Bracony. — Les statuettes et les bustes en marbre exposés par MM. Brunot et Bracony ne nous ont pas paru relever bien exactement de l'examen de notre jury. Sommes-nous en présence d'œuvres d'art, comme cette collection nous en offre l'aspect au premier abord, ou bien nous trouvons-nous plutôt en face d'une exploitation commerciale ayant pour objet une concurrence directe avec les mêmes produits de caractère artistique, si largement exploités en Italie? Notre Commission s'est émue de cette situation délicate qui alarmait sa conscience et s'est décidée à trancher

la question en faveur de la seconde hypothèse. Le bon marché relatif de ces statuettes et de ces bustes sculptés ne permet pas de pousser trop loin le fini et le modelé de ces marbres dont notre goût moderne s'est épris dans les dernières années.

Ils sont devenus le plus bel ornement des intérieurs de notre bourgeoisie qui s'en accommode volontiers et ils remplacent sur les cheminées les pendules aujourd'hui condamnées. Il est aussi de bel air de les installer dans un angle de salon sur des colonnes ou supports recouverts de peluche. A ce point de vue de la décoration intérieure des appartements, nous avons donc pu apprécier ces sculpteurs qui ne manquent pas d'une certaine valeur artistique.

M. Danielli jeune. — Avec M. Danielli jeune, nous abordons tous les genres possibles de métallisation du plâtre et nous retrouvons tous les termes de la décoration appliqués à la plastique, depuis le marbre, l'ivoire, le buis, jusqu'aux bronze, étain et faïence. Les pièces les mieux réussies nous ont paru être un torse d'Hercule en porphyre rouge, d'après l'antique, et un *Saint Bruno* aux traits ascétiques en vieil ivoire et à la robe de bure en vieux bois de chêne noir, qu'on dirait échappé d'un musée de Florence.

Nous citerons également un Christ en vieil ivoire, tout fendillé, aux tons jaunis par le temps, d'une illusion complète. Dans cet art tout imitatif, la reproduction des plus belles pièces de nos musées garde toute sa valeur et il nous semble heureux, pour la conservation du goût, que ces copies de notre art le plus précieux se trouvent à la portée de tous et maintiennent ce sentiment du beau qui élève l'âme et fortifie l'esprit. C'est pourquoi nous acceptons plus difficilement cette tentative de polychromie à outrance qui représente un *Bourreau musulman* avec son cimeterre et son manteau rouge vermillon. Nous préférons le naturel de la *Japonaise* en imitation de bois de fer et la parfaite harmonie du *Chevalier* et de sa monture, tout bardés et caparaçonnés de fer, en imitation de buis, sur un terrain figuré en vieux bois. Une collection de vases de Tanagra, de grès flamands, de pots en étain et de vieux bronzes étrusques complètent cette exposition dont l'ensemble nous a paru fort intéressant.

Mme Antigniat (Louis). — Avec les cadres et les consoles de la maison Vve Antigniat (Louis), sculpteur ornemaniste, nous apprécions les bons procédés de notre art industriel. Cette maison nous soumet une jolie console Louis XV et son cadre, un autre cadre à trumeau de même style, un cadre hispano-mauresque et une série de petits cadres de glaces et de miroirs fort intéressants. Et, pour mieux faire apprécier ses procédés, cet exposant nous montre toute une suite de moules en creux pour écoinçons, moulures, motifs, etc.

M. Greneu (Théodore). — La très grande quantité de cadres en pâte exposés par les miroitiers ne manquent pas d'ajouter au mérite d'un sculpteur de talent, M. Gre-

neu, qui a eu le courage de mettre en œuvre deux remarquables bordures de cadre Louis XIV en bois sculpté et doré d'une grande valeur, au moment même où l'acheteur se contente de l'illusion des choses. Nous lui souhaitons de vendre ces deux pièces qui nous ont paru d'une exécution tout artistique. M. Greneu nous expose également un très bel écran Louis XIV, en vieux chêne noir, de vieille facture, très intéressant par sa sculpture imitative, d'une grande habileté de main. Nous croyons savoir que cet artiste est professeur dans une des écoles professionnelles de la ville de Paris et nous ne pouvons qu'applaudir à ce choix dans l'intérêt de ses jeunes élèves.

M. Eymonaud (Ernest). — La figuration des meubles sculptés dans notre classe n'est due qu'au couvert de la sculpture, et c'est à ce titre que nous avons examiné le travail de M. Eymonaud. Avec ses dressoirs et ses stalles de style gothique, cet exposant persiste dans la reproduction des meubles anciens, aujourd'hui condamnée, en ce qu'elle se rend complice des procédés de trucage employés pour l'hôtel des ventes.

Une grande stalle Renaissance et un fauteuil Ducerceau, trop chargés de sculpture, achèvent cette exposition qui témoigne d'une certaine habileté de main.

M. Barreau (Michel). — Le banc gothique en vieux chêne noir exposé par M. Barreau ne manquerait pas d'une certaine saveur ancienne, s'il ne semblait au premier abord une réédition des meubles de Cluny. Le dais en voûte d'église, avec ses arceaux, son chou et ses culs-de-lampe, est bien trouvé. Le panneau sculpté du milieu représente le sujet d'une peinture d'Albert Dürer, qui prête à tout l'ensemble un caractère allemand très accentué. Ce travail est celui d'un artiste consciencieux et fort habile.

M. l'abbé Boudier. — Nous éprouvons un certain sentiment de respect en constatant le labeur considérable de M. l'abbé Boudier, à Bais (Mayenne), et nous nous reportons aux œuvres primitives du moyen âge pour juger cet amas de sculptures prises en plein tronc d'arbre. Sa jardinière avec ses nombreux personnages choisis dans la vie des champs et ses deux tables supportées par des groupes humains nous ont paru taillées dans des proportions inusitées, sans nous offrir aucun intérêt artistique.

C'est une œuvre toute personnelle qui démontre une grande patience et un besoin de labeur incessant. Notre Commission a accordé à M. l'abbé Boudier une mention pour récompenser ce travail de plusieurs années.

M. Quinet (Eugène). — Avec une statuette d'actualité, la *Marchande de sourires japonaise*, M. Quinet, qui est un de nos bons praticiens en métallisation, a voulu sortir, par une note plus personnelle, de cet amas de bustes florentins, d'antiques, de buis et d'ivoire qu'il nous expose en quantité considérable. Comme celui de ses confrères, son travail général est excellent, et nous avons remarqué une superbe tête de nègre de fière allure, un *Dante Alighieri* et un beau Christ en vieil ivoire.

M. Decam (Paul). — Parmi les divers sujets exposés par M. Decam, nous avons remarqué un buste de César, imitation de marbre polychrome, deux têtes de nègre très expressives et une série de petites statuettes très attrayantes et d'une physionomie toute moderne, *le Pierrot chanteur, la Soubrette rieuse, Lilas et roses, Bacchante*, etc. Cette note nouvelle nous paraît appelée à un certain succès, et nous y avons trouvé une petite pointe d'art aimable et facile, mais non sans valeur.

M. Leemans (Ernest). — Avec M. Leemans, nous retrouvons une collection complète de statuettes, figurines, bustes, etc., en plâtre durci et stéréatiné. Son procédé consiste dans une pénétration plus profonde de la couleur par un bain chimique qui en assure la conservation. Le *Méphisto* et le *Don Quichotte* ne manquent pas à la collection, non plus que les *Bacchus* et les *Silènes* antiques au bronze vert-de-grisé. Tout cet ensemble nous a paru d'un bon travail courant dont le mérite est la modicité des prix.

M. Leprovost (Pierre). — M. Leprovost est à la tête d'une importante fabrique de ciment-marbre dont les produits s'appliquent avantageusement à la décoration des bâtiments et des hôtels. Il imite les marbres les plus précieux et nous expose une collection variée de colonnes, gaines, vases et piédestaux, d'un emploi très pratique pour vestibules, escaliers et appartements.

M. Fraissard (Antoine). — M. Fraissard, excellent ouvrier tourneur marbrier, nous montre un dessus de table en mosaïque de marbres de couleur, qu'il a eu le mérite d'assembler en cinq années à ses moments perdus, et aussi un service à café en marbre composé de tasses, soucoupes et plateau d'une grande légèreté. Cette œuvre toute professionnelle nous a paru offrir le plus grand intérêt.

M. Erdmann (Henri). — M. Erdmann est un habile sculpteur qui présente une console femme supportant une tablette, trois nègres formant tabouret, un tabouret de piano, un support de vase et une table supportée par deux clowns renversés.

M. Bosman (François). — M. Bosman, sculpteur sur bois, expose un portemanteau en chêne et un socle de style gothique.

M. Antoine. — M. Antoine élève une tour-phare ornementée de pierres fines et de minéraux divers qui paraît offrir un grand intérêt au point de vue de la variété des matières recueillies et assemblées. Cette pièce exceptionnelle, qui n'a pas moins de 4 mètres de hauteur, a nécessité un travail de plusieurs années.

M. Delorme (Raymond). — Les panneaux en mosaïque française envoyés par

M. Delorme, graveur marbrier à Tarbes, nous offrent des échantillons divers des pierres et marbres extraits de nos carrières des Pyrénées.

M. Haussaire. — M. Haussaire, qui est surtout un peintre verrier, exposant dans la classe 19, s'occupe également du mobilier d'église. Il nous présente une stalle de chœur en chêne sculpté, de style gothique, d'une bonne exécution.

M. Badan (J.-B.). — L'église en carton exposée par M. Badan lui a coûté vingt ans de travail. Commencée en 1857, elle n'a été achevée qu'en 1877. Voilà certes une œuvre de patience très appréciable dont le seul défaut est de ne présenter aucune application possible. Notre Commission a eu également à examiner un aigle en tôle repoussée qui lui a semblé d'un moindre intérêt.

QUATRIÈME SECTION.

MIROITERIE, DORURE.

En 1878, la miroiterie avait été comprise dans la classe 19 (cristaux, verreries et vitraux) et il en était résulté une appréciation moins favorable pour les exposants de cette catégorie. Cette année, en 1889, sur les réclamations légitimes de la chambre syndicale des miroitiers, cette industrie se trouve remise dans son véritable cadre de la décoration intérieure des appartements. Si le miroitier ne fabrique pas lui-même les glaces qu'il tire en partie de Saint-Gobain, il les coupe, il les étame, il les biseaute et il les monte; en un mot, il les présente sous le véritable aspect de leur emploi.

En contemplant cette variété de glaces encadrées, nous sommes loin de ces miroirs en airain bruni, dont les femmes de l'antiquité se servaient pour leur coiffure. Quelque habiles qu'aient été les Égyptiens et les Phéniciens dans l'art de la verrerie, nous ne connaissons d'eux que ces miroirs métalliques. Des Grecs et des Romains, il ne nous reste également d'autres vestiges que ces miroirs, et ce n'est guère qu'au XIVe siècle, à Venise, que nous voyons apparaître ces petites glaces soufflées et aplanies, empruntées peut-être à cet art byzantin qui nous semble avoir exercé une si grande influence en Occident par les échanges des marchands vénitiens. Quoi qu'il en soit, nous possédons des miroirs de Murano du XVIe siècle, dont le minime volume s'encadre luxueusement de bois de fer ou de matières précieuses.

Ce n'est qu'au XVIIe siècle, en 1668, qu'un fabricant français, Richard Lucas, imagina le procédé de coulage du verre en fusion sur une table de bronze, qui permit d'obtenir des glaces d'une surface plus considérable. D'abord encastrées dans les panneaux boisés de l'architecture, puis encadrées de bordures séparées, ces glaces s'imposent dans la décoration intérieure et donnent ainsi la véritable naissance de l'art du miroitier.

Nous le trouvons aujourd'hui en plein épanouissement de production et de consommation. Les chiffres sont éloquents et, malgré la concurrence étrangère très soutenue, le chiffre de notre exportation annuelle s'élève à près de 10 millions sur une fabrication totale de 30 millions. Cette supériorité acquise est le résultat de la valeur artistique et industrielle de ces cadres, soit en bois sculpté, soit en pâte moulée, qui nous présentent presque toujours une note distinctive d'élégance et de bon goût. Nos sculpteurs d'ornements sont fort habiles, et ils nous le démontrent brillamment dans ces cadres de tous styles, dans ces consoles, dans ces jardinières qui forment le fond de toute cette exposition.

Nous ne pouvons qu'applaudir aux heureux essais tentés pour la reproduction des miroirs de Venise, avec des glaces de couleur biseautées, gravées, et surtout aux décors de peintures émaillées sur glace ou sur verre. Il y a là des effets charmants à obtenir, et des pastorales de Boucher, des bergères et des attributs de Watteau et de Lancret ne peuvent qu'égayer ces champs de surface unie, toujours un peu froids.

Si, dans nos examens partiels, nous avons condamné l'emploi des glaces étamées, même gravées et rehaussées de bronze doré, dans des constructions réelles de meubles et de cheminées, parce que cet emploi se trouve contre toute convention d'apparence et d'usage, il nous semble juste de reconnaître les difficultés très grandes de ces applications et d'apprécier tout le mérite de ce travail, qui reste un tour de force professionnel. Ces tentatives ont au moins le grand mérite d'affirmer la puissance industrielle de l'ouvrier de nos jours, qui pétrit la glace à sa guise, la découpe, la contourne, la grave, la peint et la soumet à tous les caprices de sa volonté et de sa fantaisie.

L'art du doreur est si voisin de celui du miroitier, qu'ils se complètent l'un par l'autre. Nous n'avons pas à parler de la dorure du bâtiment, qui échappe à notre examen par son emploi dans nos habitations modernes, où elle joue un grand rôle, soit comme fond, soit comme rehaut ou complément de la décoration. Nous avons à l'apprécier telle qu'elle se présente, appliquée à ces consoles, à ces cadres, à ces jardinières, qui sont un des ornements de notre classe. Nous sommes heureux d'avoir à constater son meilleur emploi et sa parfaite exécution. On en avait fortement abusé il y a quelque vingt ans, aujourd'hui l'usage s'en est assagi et elle ne paraît plus guère que là où elle est appelée à jouer son véritable rôle complémentaire.

La mode actuelle est, pour quelque temps encore, à la reproduction des choses anciennes. Or la faculté d'assimilation est si grande chez nos artistes que la vieille dorure abonde en ce moment. Elle est si merveilleusement appliquée par nos doreurs, qu'il faudrait être un véritable sorcier pour distinguer une vieille dorure toute fraîche d'une dorure de cent années d'existence. Par un habile emploi de poudre d'or vieilli et sali, l'illusion est devenue complète. Certes, nous voyons encore, fort heureusement, des ors en feuilles épaisses, employés actuellement, en mat et en bruni, sur les beaux meubles et les sièges que nous trouvons chez nos exposants, et nous apprécions surtout les travaux préparatoires cachés qui en font le plus grand mérite.

Ce travail de la reparure a, en effet, la plus grande importance. Il peut enlever le caractère des sculptures du dessous, s'il n'en conserve pas l'absolue sincérité; il peut, au contraire, par l'habileté de main du repareur, en compléter l'esprit et le sentiment, par des finesses et des nervures réservées avec goût sur les blancs de l'apprêt. Plusieurs doreurs nous en montrent des exemples frappants par l'exposition de quelques pièces en blanc qui permettent d'en apprécier tout le mérite.

Nous avons remarqué avec satisfaction que la dorure à l'eau, dite *à la détrempe*, est devenue d'un usage presque général et que les dorures à l'huile et au four ne s'emploient plus guère que pour les meubles et les sièges d'une vente courante et à bon marché.

Dans un but de concurrence avec l'étranger et plus spécialement pour des baguettes de tenture et des bordures de cadre, nos fabricants utilisent le système allemand de la dorure chimique, soit la substitution d'emploi de couches d'argent à celles de l'or, les tons d'or étant obtenus au moyen d'un vernis spécial appliqué sur l'argent; l'imitation est tellement parfaite, que l'œil exercé s'y trompe à première vue.

Nous pouvons ajouter que l'art du doreur se complète par l'imitation exacte de tous les métaux, bronze, platine, cuivre, etc., et qu'il se signale plus particulièrement par une habileté technique qui défie toute rivalité.

Il nous reste à examiner au point de vue décoratif les quelques décors en laque ou vernis Martin qui apparaissent dans notre classe. Nous regretterions de les y voir en si petit nombre, si nos voisins de la classe 17 ne nous offraient une large compensation. Nous n'ignorons pas la provenance de ces précieuses laques importées, par les Hollandais, de la Chine et du Japon, que les Martin commencèrent par imiter sous Louis XV avant d'en faire ce style français qui porte leur nom et qui assure leur renommée. Ces habiles artistes eurent le talent d'en tirer de merveilleux effets non seulement dans la décoration complète des intérieurs, mais encore dans une application tout artistique aux meubles, aux voitures, aux chaises à porteurs, aux écrans, aux paravents, etc.

La reproduction de ces laques est devenue si considérable de nos jours, qu'elle nous offre malheureusement plus de quantité que de qualité. Ce genre de peinture doit être exécuté par de véritables artistes pour conserver son caractère, et il nous paraît avoir perdu la plus grande partie de sa valeur par une exploitation trop marchande. Nous devons signaler cependant une tentative assez heureuse de peintures sur aventurine, procédé d'origine orientale, employé par les Maures en Espagne, dont nous voyons encore quelques spécimens intéressants dans les palais de l'Escurial, de Madrid et de Tolède.

M. A. Benda. — Au nombre des premières maisons de miroiterie et dorure se remarque celle de M. Benda, membre du jury, hors concours. L'influence de cette maison sur la production parisienne a été considérable par ses débouchés sur les marchés étrangers, notamment dans le Sud-Amérique, en Asie et même sur la côte d'Afrique.

Son chiffre d'affaires est très élevé et elle reste la plus importante pour l'exportation. M. Benda nous expose un superbe cadre doré rocaille d'un très bon style et d'un effet superbe, qui couronne une belle cheminée de style Louis XV; c'est la seule pièce qu'il ait faite spécialement en vue de l'Exposition. Le plus grand mérite de cet exposant est, en effet, de ne soumettre aux visiteurs que ses productions courantes, qui indiquent bien le caractère et la valeur réelle de ses transactions habituelles. Il nous soumet une variété très grande de miroirs et de cadres de tous styles et de toutes grandeurs et, malgré des prix relativement minimes pour la richesse de ses dorures, il trouve ce moyen essentiellement parisien d'y introduire cette pointe de bon goût qui fait tout son succès à l'étranger. Si ce n'est pas du grand art, c'est le bon courant français, qui l'emportera toujours, par son caractère et sa valeur générale, sur nos concurrents voisins.

Son exposition se complète par deux superbes consoles, l'une de style Louis XV, l'autre Louis XVI, d'une excellente facture. Le tout est bien présenté et mis en valeur sur un fond de tenture et un tapis uni rouge, qui décuplent l'effet des ors. Nous ne saurions trop le répéter, cette exposition nous présente le plus grand intérêt, en raison des importantes considérations commerciales qu'elle comporte.

MM. Léopold Brot et fils. — La maison de MM. Léopold Brot et fils est une des plus anciennes et des plus importantes de Paris. Elle embrasse la miroiterie, la dorure, l'ornement, la menuiserie et l'ébénisterie. Son chiffre d'affaires est très élevé et son influence sur le marché parisien est reconnue.

Une création fort ingénieuse de cette maison est le miroir à volets, ou miroir triple, dont la vente et l'exportation sont considérables. Cette création a amené MM. Léopold Brot et fils à fabriquer spécialement pour l'Exposition du Centenaire une grande et belle porte en noyer sculpté, dont les ornements sont dorés et dont tout le fond intérieur est en glace étamée. Cette glace se trouve recouverte de deux volets de même grandeur, dont l'un à double face et l'autre à une glace simple également étamée se replient sur le fond, laissant un joli panneau de recouvrement en satin bleu à fleurs et oiseaux peints à la gouache. Au grand développement, tout ouvert, une personne se voit entièrement de la tête aux pieds. Bien heureuses alors les jolies silhouettes dont l'image peut ainsi se refléter en tous sens, et fort gracieux spectacle que celui d'une de nos brillantes mondaines jetant un dernier coup d'œil sur ces glaces enchanteresses! Aucun détail ne peut alors échapper à ces volets révélateurs qui sont devenus le complément indispensable d'un cabinet de toilette ou d'un boudoir.

Réduit à des proportions plus modestes et ramené à ses dimensions usuelles, le miroir triple face se représente dans l'exposition de MM. Brot sous des formes de Protée, avec peintures et broderies, peluche et satin, etc. Il se déploie même en miroir à barbe, mais il perd alors toute sa poésie et redevient l'objet utile indispensable. Nous le trouvons aussi en face à main d'une certaine élégance.

MM. Brot nous présentent une collection très variée de cadres d'appartement d'une certaine valeur et ils complètent leur exposition de luxe par une console dorée Louis XVI, surmontée d'un cadre à trumeau peint et doré. Deux vitrines, l'une Louis XVI, tout en glaces, fonds, tablettes et côtés, achèvent cet ensemble avec une assez jolie table Louis XIV également dorée.

MM. Remlinger et Vinet. — L'exposition de MM. Remlinger et Vinet, miroitiers-doreurs à Paris, se distingue par un grand cadre à bordure, vases et fleurs en pâte dorée, du style Louis XIV, d'un bel aspect décoratif. Sculpteurs ornemanistes et doreurs, ces industriels recherchent la nouveauté, et leur belle collection de miroirs, de tous styles et de toutes dimensions, présente une grande variété. Leurs dessins nous ont paru très étudiés. Dans cette industrie, forcément limitée par des applications précises, il n'était pas facile de créer des formes nouvelles aux contours gracieux; MM. Remlinger et Vinet y ont réussi cependant, et l'ensemble de leurs productions fait honneur à notre fabrication française. Aussi leur maison est-elle classée comme l'une des plus importantes pour l'exportation.

M. Moreau (Alexis). — M. Moreau est à la tête d'une de nos grandes manufactures de baguettes dorées pour tentures et encadrements. Cette industrie a pris en France des proportions considérables par suite de la concurrence de l'Allemagne, de la Belgique et de la Suisse, qui inondaient autrefois notre marché français. Aussi devons-nous encourager ces fabricants qui, stimulés par cette concurrence même, en sont arrivés à produire mieux et à aussi bon compte. Parmi les nombreux échantillons exposés par M. Moreau, nous avons remarqué une suite de moulures riches pour encadrements de tableaux, entre autres une de style Louis XIII, ajourée avec feuilles et ornements d'une remarquable exécution. Ces bordures ornementales sont en pâte moulée et dorées chimiquement.

Dans un ordre moins élevé, M. Moreau nous produit des moulures plus simples et d'un écoulement plus facile; il nous montre l'article d'Allemagne à 18 francs les 100 mètres. Cette égalité de prix et une supériorité marquée de fabrication nous amènent à exporter nous-mêmes aujourd'hui ces produits, pour lesquels nous étions demeurés jusqu'ici tributaires de l'étranger.

Notre Commission a félicité M. Moreau de ces excellents résultats obtenus et lui a attribué une médaille d'or.

M. Tardif. — Dans l'une des vitrines destinées à la Chambre syndicale des doreurs, nous avons la bonne fortune de rencontrer une exposition des plus intéressantes par son sentiment artistique et son fini d'exécution. M. Tardif est un des maîtres que produisaient les corporations d'autrefois. A voir ses cadres si merveilleusement sculptés et dorés, ses cartels, ses baromètres, on se sent pris de belle passion pour ces restau-

rations des vieux styles et on excuse presque la folie de ces amateurs qui payent aujourd'hui à prix d'or ces chefs-d'œuvre industriels de la fin du siècle dernier. Ses reproductions sont le résultat d'une conception tout artistique, par une réminiscence du passé qui l'amène à l'exécution de ces petits bijoux qu'il nous montre.

Entre autres compositions de valeur, nous pouvons citer un cartel Louis XV, en bois sculpté par Delmas, avec enfants, trophée, colombes et ornements bien de style, dont l'exécution et la vieille dorure tromperaient bien des amateurs; aussi un baromètre Louis XVI, d'une délicatesse inouïe avec ses fleurs et ses rubans ciselés comme du bronze. Ce baromètre vaut 2,000 francs et le cartel 3,000 francs; ces prix s'expliquent par la perfection absolue du travail des artistes sculpteur et doreur.

M. Kaeppelin (Paul). — Tout l'ensemble de l'exposition faite par M. Kaeppelin démontre une clientèle choisie et éclairée. Tous ces cadres sont d'une délicatesse achevée et d'un dessin très correct, quel que soit le style adopté. Nous avons remarqué, sur une belle cheminée de marbre rouge du Languedoc, un cadre Louis XV et sa boiserie à trumeau, avec moulures et ornements dorés sur fond de peinture grise, d'une exécution absolument parfaite. On le croirait détaché d'un salon d'hôtel du XVIIIe siècle. Ces puretés de style sont d'un bon exemple, mais combien rares aujourd'hui! Nous aimons moins la reproductions d'une console ancienne de même style, qui nous a semblé un peu violente dans ses contournements.

Une série de miroirs très artistiques et très distingués complète cette exposition, que nous avons jugée très satisfaisante.

M. Robcis (Gustave). — L'ensemble des cadres exposés dans la classe 17 par M. Robcis, miroitier-doreur, nous a paru présenter un intérêt très appréciable de composition et d'exécution. Par une innovation heureuse, susceptible d'une certaine application artistique, en se raccordant bien avec les étoffes employées dans la décoration d'une pièce, chambre ou petit salon, cet exposant encadre de bordures en faïence un fort joli tour de glace Louis XIV; ce rappel de coloration avec les fleurs groupées au bas de la glace dans une jardinière dorée, ventrue, d'un bon profil, est d'un heureux effet. M. Robcis nous présente également d'autres grands cadres dorés très décoratifs sur boiseries peintes ton blanc, de bonne et saine ordonnance, et très purs de style. Nous aimons moins ses fantaisies de paravents et d'écrans avec peintures émaillées sur les glaces qui, tout en étant très soignées, apportent une note de valeur marchande dans cette exposition d'un goût général très recherché.

MM. Guenne et Gilquin. — L'exposition de MM. Guenne et Gilquin se recommande par une décoration de fond de glace en un panneau à trois compartiments du style Louis XV, avec corbeille jardinière à la base, dont les ors jaunes se rehaussent d'or

vert sur un fond de peinture blanche. Cette composition est bien conçue, d'un excellent dessin et d'une parfaite exécution. Nous avons aussi bien apprécié une console Louis XVI surmontée d'une jolie glace avec son cadre doré à trumeau blanc et or; ces deux pièces sont excellentes. Nous regrettons de ne pouvoir y joindre une console Louis XV et son miroir, qui n'ont d'autre excuse qu'une fabrication bien antérieure.

M. Hubert (Albert). — M. Hubert (Albert) est un maître doreur, en pleine possession de son art. Il nous présente une fort jolie console en bois sculpté Louis XIV, avec un cadre régence d'excellente facture; aussi deux belles torchères, femmes supportant des corbeilles porte-bouquets, dans le goût de Bérain. Son salon se complète par des cadres et des miroirs de grand style, parmi lesquels un cadre ovale Louis XVI, très finement sculpté et doré vieux. Tous ces ors sont délicatement employés et la reparure très soignée. Dans tout cet ensemble, M. Hubert nous a démontré l'excellence de son travail.

M. Neiter (J.). — Nous avons classé aux premiers rangs de nos médailles d'argent M. Neiter, dont la miroiterie, dite *de Venise,* se distingue des productions courantes par son caractère artistique. S'inspirant des meilleurs procédés des artistes vénitiens, restés les maîtres du genre, M. Neiter a étendu et enrichi ses modèles par des gravures et des tailles nouvelles, ainsi que par des émaux peints. Il a créé ainsi une véritable industrie essentiellement française. Son miroir, tout en glaces taillées, gravées, biseautées, de composition indo-persane, nous offre le meilleur exemple de ces transformations heureuses avec ses émaux peints sur fond de couleur et sur aventurine. L'effet doit en être resplendissant d'éclat aux lumières, tout en conservant cette pondération de dessin, de style et de coloris qui en caractérise la valeur. Par une autre application de bon goût, M. Neiter nous montre des peintures charmantes de nymphes, d'amours et de fleurs sur ses frontons et ses encadrements de miroirs qui en tempèrent l'éclat. Nous ne saurions trop encourager ces renaissances de l'art aimable de la fin du siècle dernier; c'est un nouvel aliment nécessaire pour l'éclosion ou le développement du talent de nos artistes industriels dont la valeur reconnue est trop souvent inutilisée.

M. Brémard (A.). — Les miroirs de M. Brémard, qui revendique pour son père, en 1864, l'idée de tailler et de graver la glace, suivant la spécialité de Venise, nous offrent le plus grand intérêt par leur parfaite exécution. Par une heureuse application du style mauresque aux colorations chaudes, M. Brémard expose, comme pièces principales, un miroir et une console en glace et en verre de couleur découpés à la roue de fer et de pierre, gravés dessus et dessous et argentés après. La fragilité du verre employé aurait, paraît-il, augmenté considérablement la difficulté de ce travail fort

appréciable dans son ensemble. D'autres grands miroirs de style Henri II, Louis XIV et Louis XV se recommandent par le fini et la légèreté des ornements posés en applique. Les procédés perfectionnés de fabrication permettent à M. Brémard une lutte avantageuse avec l'étranger, notamment avec l'Allemagne et la Belgique.

M. Bay. — Avec M. Bay, miroitier, nous retrouvons une collection très variée de miroirs à volets triples, dont le développement s'opère par un système à compas ayant pour objet d'agrandir les glaces. Un bon goût de décorations accessoires distingue cette exposition qui révèle des recherches ingénieuses. Présenter agréablement un objet utile est un des caractères appréciables de nos industries parisiennes, et nous constatons avec plaisir que M. Bay s'est approprié cet excellent principe.

M. J. de Haas. — M. J. de Haas, fabricant de baguettes d'encadrement et de tenture, est un de nos industriels parisiens qui ont le plus contribué à concurrencer l'Allemagne dans cette production qui lui était presque exclusive. A la tête d'une importante maison, M. de Haas a su joindre au bon marché le cachet et l'élégance qui lui donnent la priorité sur les autres produits similaires. Il nous présente aujourd'hui tous les progrès réalisés dans cette importante industrie par un outillage des plus perfectionnés, outillage tout récemment installé à Paris même, par suite d'un incendie qui avait détruit en quelques heures une première usine qu'il avait créée à Honfleur. Tous ses produits sont de provenance française et, comme chez ses confrères, ses ors sont obtenus chimiquement, soit sans un atome d'or fin, tout en en présentant l'aspect. Là, paraît-il, est le véritable progrès! Le bon marché nous ramène toujours à l'illusion des choses! Serait-ce là le vrai bonheur, l'*aurea mediocritas* tant rêvée? Quoi qu'il en soit, nos intérêts de commerce et de finances nous condamnent à la lutte et nous devons soutenir et encourager nos industriels qui se dévouent à cette tâche si laborieuse.

MM. Rielle frères. — Par sa situation exceptionnelle au milieu des forêts, alimentée par de nombreux cours d'eau, la fabrique de baguettes dorées de MM. Rielle frères, à Saint-Dié, a pris un développement considérable, bien que d'origine récente. Fondée en 1882 par un émigré du grand-duché de Bade, cette usine a été reprise en 1888 par ces MM. Rielle, déjà possesseurs d'une importante menuiserie mécanique. Le bon marché relatif de la main-d'œuvre, la proximité des bois à ouvrer et la perfection de l'outillage mécanique permettent une production abondante. Aussi trouvons-nous dans la vitrine de ces industriels une variété très complète de baguettes et de moulures, dont les prix peuvent défier toute concurrence étrangère, belge, suisse ou allemande. 1 mètre de petite baguette de tenture revient à 0 fr. 09. Cet intérêt économique n'a pas échappé à notre Commission, qui a été heureuse de récompenser ce grand effort industriel par une médaille d'argent.

IMPRIMERIE NATIONALE.

MM. Lorémy et Dubosson. — Les deux meubles d'appui, tout en glaces gravées, exposés par MM. Lorémy et Dubosson, l'un de style Louis XIV, l'autre Louis XVI, nous ont paru un tour de force professionnel qui dénote une connaissance approfondie des ressources de leur métier. L'exécution en est absolument parfaite, d'une grande rectitude de dessin et d'une habileté d'exécution très remarquable. Malheureusement, l'impression en reste froide, à l'œil, malgré les bronzes dorés qui les rehaussent, et au toucher, par le contact. Nous regrettons bien d'avoir à condamner absolument ces tentatives de reproduction sans objet et nous ne pouvons admettre qu'il se trouve un intérêt appréciable à construire un meuble qui défie tout usage. Au point de vue de la décoration intérieure, une glace a pour effet de refléter la lumière et de reproduire les objets environnants; aussi la place-t-on sur une cheminée, dans un trumeau; elle fait corps avec l'architecture et s'immobilise par destination. Mais que penser d'un meuble qui paraît sans consistance apparente et qui surprend les regards dans un emplacement inusité! Nous ne voulons pas insister davantage et nous préférons reconnaître les mérites d'exécution des consoles Louis XV et Louis XVI, présentées avec leurs cadres en apprêt de blanc. D'autres miroirs avec cadres dorés complètent cette exposition, dont l'ensemble nous a paru fort intéressant.

M. Boucher (Henri). — M. Boucher expose un beau cadre à fronton, enfants, avec deux cariatides, femmes, supportant des bras de lumières, et une jardinière au bas, le tout peint lilacé et or, d'un excellent dessin et d'une bonne exécution; aussi un cadre à colonnes dans le genre hispano-mauresque, qui rappelle bien les belles colorations de l'Alhambra. Avec un meuble vitrine Louis XV en laque dorée et une console Louis XVI dorée, cette exposition se complète d'écrans de cheminée à bouquets de fleurs et ornements peints sur la glace même.

MM. Valin et Goré. — La console et le cadre dorés de MM. Valin et Goré nous ont paru beaucoup trop chargés d'ornements et de sculptures. La surabondance des motifs produit un effet considérable et ne peut s'expliquer que par le grand désir de trop bien faire. Notre Commission a de beaucoup préféré les cadres et miroirs de fabrication plus courante, dont l'exécution est très satisfaisante. Les deux gaines Louis XIV nous ont semblé manquer des proportions habituelles. Nous regrettons d'avoir à adresser ces critiques à une excellente maison dont le chiffre d'affaires est des plus importants.

M. Gleyzes (Paul). — Le très grand cadre monumental exposé par M. Gleyzes, miroitier-doreur à Toulouse, nous a paru être destiné à la décoration d'une salle de fêtes de mairie ou d'hôtel de ville. Il est d'une grande prétention architecturale avec ses pilastres à cannelures rudentées et ses chapiteaux ioniques, avec son grand fronton en arc brisé et ses figures allégoriques. Son style général, d'ordre composite, doit sans doute s'harmoniser avec la décoration de la salle auquel il semble destiné, car sa pro-

duction isolée dans notre classe ne nous permet pas de nous prononcer équitablement à ce sujet.

M. Berc (Paulin). — Avec sa spécialité de miroirs-réclame, à bordure et fronton de cuivre repoussé, genre Louis XIII, M. Berc nous paraît avoir résolu un problème de bon marché sans exemple. Quelque petite dimension qu'ait ce miroir, quelque légère que puisse être la feuille de cuivre estampée, il faut compter la glace du milieu à bords biseautés, les plates-bandes et la monture en bois, et ce miroir se vend au prix de 7 fr. 50. C'est un véritable article de commission qui abonde dans les bazars et dans les magasins de nouveautés. Il est vrai qu'il en est de plus grands et de plus chers, mais nous tenons à constater ce merveilleux exemple de production à bon marché.

M. Vienney. — Une autre spécialité fort intéressante par son usage courant est celle de M. Vienney, qui fabrique des miroirs triples, s'adaptant facilement à l'espagnolette des croisées ou s'élevant sur tige à chevalets et à pieds tournants. Sa grande psyché à double glace, sur volets mobiles, par sa monture en métal nickelé, nous a semblé très pratique, posée dans un angle de cabinet de toilette. Elle doit être d'un excellent usage et se distingue par la simplicité et la propreté extrême de sa monture.

M. Carpentier. — M. Carpentier est un excellent doreur, très expert en son métier, qui nous présente des bordures, des cadres et des panneaux métallisés en couleur, or, argent et bronze. Ces encadrements artistiques s'efforcent d'imiter la nature avec leur coloration sur feuillages et ornements en relief, ainsi que le témoigne un écran dont la décoration sur peluche offre des effets de métallisation très chauds. C'est peut-être bien original!

M. Couturier et Cie. — Le travail le plus délicat avant la dorure est celui qui consiste à réparer les blancs appliqués sur le bois, soit à conserver la sculpture telle qu'elle existe sous l'apprêt avec son sentiment, ses finesses et ses nervures. C'est un art très spécial et fort délicat dont M. Couturier nous produit un fort habile exemple sur une console et son cadre de style Louis XV.

M. Couturier est de plus un sculpteur ornemaniste qui nous soumet également des bordures, des petits cadres, des motifs de fronton et des consoles d'applique d'une certaine valeur.

M. Haguenauer jeune. — M. Haguenauer jeune est un de nos bons doreurs en bâtiment, meubles et bordures. Il exploite un procédé de dorure inaltérable qui justifie son brevet. Il nous en soumet l'application sous les espèces d'une console Louis XVI demi-ronde sur deux pieds, avec une entretoise dont la frise est sculptée à jour et enguirlandée de fleurs et de rubans, et d'un miroir Louis XV. Ces larges bordures

C. F. E.

d'encadrement pour tableaux avec leurs ors jaunes rehaussés d'or vert nous révèlent, avec les pièces précédentes, un fort habile entrepreneur.

M. Masson. — Dans la vitrine de M. Masson, nous remarquons une série de baguettes et de bordures d'encadrement courant. Nous signalons plus particulièrement une bordure à moulures et à ornements Louis XIV, dorée à l'or en poudre vieil or, et une seconde en imitation de dorure ancienne. Ces bordures se distinguent par un travail très habile et très soigné.

M. Desgranges (Eugène). — Les cadres de glaces et de tableaux exposés par M. Desgranges nous ont paru d'un bon travail courant et nous pouvons signaler un miroir de style Louis XIV avec cadre doré, dont les ornements nous ont semblé un peu touffus. Nous lui préférons un simple cadre Louis XIII à gros tors de fleurs et rubans, beaucoup plus riche dans son élégante simplicité.

M. Argongue (D.-Joseph). — Le meuble Louis XVI à deux corps de M. Argongue, doreur, présente une tentative de restauration fort intéressante par ses décorations en peinture sur fond d'aventurine. Ce procédé, d'origine orientale, consiste en une sorte de laque mêlée de limaille de cuivre qui nécessite un ponçage très laborieux. En y peignant des personnages de Lancret et de jolis attributs et ornements Louis XVI, M. Argongue fait preuve d'un certain goût. Cette restitution nous change des vernis Martin un peu trop abondants aujourd'hui.

D'autres pièces dorées, cadres, consoles d'appliques, fauteuil et chaise, dénotent un grand savoir professionnel.

M. Magniny (Louis). — Par ses procédés de cuivrage voltaïque, dont il est l'inventeur, M. Magniny obtient des reliefs en métal qu'il applique à une grande variété d'objets, usuels ou décoratifs, tels que meubles et ornements de salon, cadres, vases, faïences et cristaux. Il expose une porte de salon dont tous les ornements sont revêtus d'or, de cuivre ou d'argent, des vases bleu de Sèvres ornés de galvanos or, des tables, des cadres, des faïences, des plantes naturelles, des bouquets, etc. Cette nouvelle application de la galvanoplastie ne nous a paru offrir qu'un médiocre intérêt artistique et le but atteint est la production à bon marché.

M. Odiaux (Félix). — Les moulures dorées chimiquement que fabrique M. Odiaux, à Saint-Quentin, nous démontrent une fois de plus les efforts persévérants de nos industriels pour soustraire notre marché à la concurrence étrangère. Les quelques échantillons présentés nous ont semblé d'un bon travail courant.

M. Dreyfus (Georges). — Les tableaux-miroirs de M. Dreyfus constituent une spé-

cialité bien parisienne. C'est la dissimulation du tiroir à triple face par une peinture exécutée sur le dernier panneau de revêtement. Ces peintures sont, en général, la reproduction permise de tableaux à la mode et elles ne nous ont paru offrir d'autre intérêt que celui d'une vente facile et agréable. Avec leurs encadrements de bordures variés, l'acheteur peut se croire en possession d'un véritable tableau.

M. Olivier (Charles). — Dans une œuvre personnelle, M. Olivier, laqueur-décorateur, nous présente divers petits meubles genre vernis Martin, dont une vitrine à sujets Watteau, un écran-table et deux petites tables régence décorées sur fond d'or; le tout d'un bon travail courant.

M. Clady (Pancrace). — Le paravent, le grand panneau et le meuble étagère à tablettes, présentés par M. Clady, décorateur à Tours, sont imités des laques de la Chine et du Japon. Malheureusement, ce travail s'est ressenti des conditions un peu trop hâtives de son exécution, et les pâtes en relief n'ont pas la consistance voulue par suite d'une cuisson imparfaite. Nous avons remarqué un essai d'application sur étoffe, satin et peluche, qui nous a semblé bien en dehors de toute logique.

CINQUIÈME SECTION.

OBJETS RELIGIEUX ET BRONZES.

Le mobilier religieux est largement représenté dans notre classe par de fort beaux autels en pierre, en marbre et en bois sculpté. Il se complète de statues en pierre, en bois et en carton romain, polychromées pour la plupart, et aussi de stalles en chêne sculpté. Cette industrie spéciale nous a paru en progrès et les fabricants qui l'exploitent n'ont pas à se plaindre de la marche ascendante de leurs affaires. Notre marché s'étend aujourd'hui sur tout le monde catholique, et la concurrence étrangère, autrefois si redoutable, se trouve distancée par la supériorité artistique individuelle de nos nationaux.

La religion chrétienne n'a rien perdu de son empire sur l'esprit des hommes, et nos missionnaires la propagent avec zèle jusque dans ces contrées sauvages où ils ont le courage de chercher le martyre pour la plus grande gloire de leur Dieu.

Nous devons remarquer que les plus belles pièces se trouvent dans l'orfèvrerie religieuse (classe 24), où nous pouvons signaler, dans la galerie de 30 mètres, ce superbe autel que la maison Poussielgue-Rusand et fils a si magistralement exécuté pour la Notre-Dame de Saint-Ouen, à Rouen; c'est une des plus belles pièces de l'Exposition. Dans notre classe 18, les autels destinés au culte sont en marbre rehaussé de bronze doré, en pierre ou en bois sculptés, de styles roman, gothique ou renaissance. Ces autels ont le grand mérite d'une franche et loyale exécution, selon les règles voulues.

La noblesse de l'art religieux ne supporte aucune fantaisie et sa beauté consiste dans ces belles lignes architecturales, dont il ne doit pas s'écarter.

En cet art, les modèles abondent partout : brillants dans le style byzantin, où nous les trouvons plaqués d'or et garnis de pierres précieuses; hardis et élancés dans le gothique, avec leurs clochetons à arêtes et sous forme d'édicules; plus précieux sous la Renaissance; riches par leurs marbres et leurs bronzes dorés sous Louis XIII et Louis XIV, puis contournés, presque gracieux, sous Louis XV.

De nos jours, les styles roman et gothique nous semblent le plus souvent employés; quelquefois aussi celui de la Renaissance, comme en témoignent le bel autel du XIIIe siècle de la maison Biais aîné et celui en chêne sculpté, réminiscence de François Ier, de M. Verrebout.

Avec les autels et les stalles figure une collection très complète et très variée de statues religieuses, dont quelques-unes présentent un véritable intérêt artistique par l'expression très vivante de leur figure et les formes sculpturales de leur corps. Le *Christ au Calvaire* et le *Saint Dominique* de M. Casciani sont de ce nombre. Malheureusement, la trop grande multiplicité de ces statues leur prête un caractère de fabrication marchande que ne parvient pas à leur enlever une polychromie souvent juste et parfois très délicate.

Notre Commission du jury a examiné avec le plus grand intérêt une collection très variée de chemins de croix exposés par M. Chovet, un spécialiste très distingué. C'est presque une industrie nouvelle par ses diverses applications. Ces principales scènes de la Passion de Notre-Seigneur nous paraissent interprétées fort ingénieusement par leur figuration en pierre, en bois, en carton romain polychromé, et surtout en émail. Le prix de ces émaux peints de Limoges étant fort élevé et d'une vente difficile, M. Chovet s'est ingénié à les exécuter sur des plaques de tôle, et il en résulte une grande économie qui, sans faire perdre en rien de la valeur artistique des peintures, permet un écoulement plus considérable. Nous ne pouvons qu'applaudir à cette vulgarisation d'art qui maintient ainsi très élevé le niveau de notre production nationale.

Pour tous ces objets du mobilier religieux, nous avons eu souvent à lutter contre l'Allemagne, dont nous étions tributaires. Le Tyrol autrichien nous inondait également de ses produits souvent grossiers et dépourvus de style. Aujourd'hui, nous sommes heureux de constater que nos industries françaises, avec leur vitalité si puissante, sont toujours prêtes à affirmer leur supériorité. Elles nous le prouvent, cette fois encore, par une exportation de près de moitié sur un chiffre de production s'élevant à 40 millions.

Nous complétons ce résumé de la section V par l'examen de ses exposants :

MM. Biais aîné et Cie. — La maison Biais aîné et Cie a le grand mérite de nous montrer une exposition d'un intérêt tout particulier. Elle nous présente sa fabrication courante, estimant à juste titre que, pour justifier sa réputation bien établie, il suffit de sa production journalière.

Sa pièce principale est un autel destiné à l'hospice d'Épernay. Cet autel en marbre blanc est orné de colonnes en marbres de couleur avec bases et chapiteaux en bronze doré, ainsi que le tabernacle, suivant le style sobre de la fin du XIIIe siècle. Le bas-relief, également en bronze doré, représente la mise au tombeau du Christ, d'une forte conception et d'un travail de ciselure très soigné. L'exposition, surmontée d'une flèche, qui mesure 2 m. 50 de hauteur, rappelle le crayon si fin du maître Viollet-le-Duc et s'en inspire fort heureusement, comme la croix et la garniture des chandeliers. Cette exposition et ses accessoires sont tout en bronze doré, d'une exécution fort délicate.

A côté de ce remarquable autel et destinée au même hospice, se trouve une stalle curiale, tout en chêne sculpté, de même style, dont le dorsal se termine en forme de dais à voussure intérieure et dont la miséricorde ou patience s'accuse par une tête de moine, au masque saillant, très franchement sculptée. Peut-être, et c'est là notre seule et bien modeste critique, les deux colonnes de support des accoudoirs sont-elles d'un style roman trop accentué qui contraste avec les arcatures gothiques du dais.

Nous avons également apprécié à leur valeur deux cadres en chêne sculpté du chemin de la croix, d'une excellente exécution.

Tout cet ensemble se complète par une fort belle statue de saint Paul, en bronze ciselé et argenté, de magistrale composition, et par un Christ en bois sculpté, décoré et traité avec un soin tout particulier.

Nous ne pouvons qu'exprimer nos regrets de ne pas avoir à apprécier les beaux travaux de broderie qui ressortent de la classe 34; mais nous sommes heureux de féliciter le jeune et savant directeur de la maison Biais aîné, M. Noirot, qui a créé lui-même toute cette exposition très réussie et qui promet ainsi de continuer les traditions de cette maison, élevée au premier rang par son regretté beau-père, M. Biais.

M. Verrebout (Auguste). — Parmi les maîtres du mobilier religieux, nous devons placer M. Verrebout, successeur de la maison Raffl, pour la valeur artistique de son travail. A la tête d'un atelier très important de sculpteurs, de mouleurs, d'ornemanistes et de peintres, M. Verrebout a développé considérablement son industrie première des statues religieuses. Ses magasins contiennent tout un monde de Vierges, Mère, Immaculée, de Sacrés-Cœurs, de saints, d'évêques, de guerriers, etc., en fonte, en bois, en marbre, en carton romain, soit nature, soit décorés avec le plus grand goût.

Son œuvre capitale est un superbe autel tout en bois de chêne sculpté, du style de la Renaissance, François Ier, créé et exécuté spécialement pour l'Exposition. C'est une pièce de sculpture très remarquable avec ses panneaux, ses colonnes et ses vases très savamment dessinés et fouillés. L'exposition de cet autel, en forme de dôme supporté par d'élégantes colonnettes, est d'un fort bel aspect et en couronne bien l'ensemble très décoratif.

Un groupe très important, tout en chêne sculpté en plein bois, nous représente un saint Martin à cheval, partageant son manteau avec un pauvre presque étendu sur son

chemin. Les expressions des têtes sont très vivantes et les allures du cheval bien indiquées.

Une belle statue en pierre sculptée, Vierge du XIIIe siècle, et un Sacré-Cœur, en carton romain à tunique de brocart, nous démontrent l'excellence du travail habituel de M. Verrebout, qui complète son œuvre de sculpture par deux pièces d'art : un groupe en marbre blanc (Descente de croix, *Mater dolorosa*) et une tête de Vierge d'une expression raphaélesque.

Son mobilier s'achève par deux baptistères, l'un du XIIIe siècle en marbre blanc, et l'autre du XVe siècle en chêne.

Notre Commission ne pouvait qu'adresser ses éloges à M. Verrebout, notre collègue des comités d'admission, d'installation et du jury pour la classe 18.

MM. Jacquier frères. — Dans leur exposition d'autel et d'objets religieux, MM. Francis et Aimé Jacquier, maîtres sculpteurs à Caen, présentent un ensemble de statuaire architecturale décorative, digne des plus grands éloges.

Malgré la diversité des objets exposés, il y a une unité d'application qui témoigne de connaissances exactes et de principes d'exécution bien établis. Cet art de la coupe des pierres, qui ressort très directement de l'architecture, nous paraît avoir trouvé, dans MM. Jacquier frères, des praticiens habiles autant qu'experts. Il suffit d'étudier, avec l'attention qu'il mérite, ce maître-autel, destiné à l'église d'Orbec (Calvados), du style gothique le plus pur (XVe siècle), en pierre de Quilly, avec figures et bas-reliefs en terre cuite incrustés dans la pierre, pour apprécier tout le savoir de ces maîtres ouvriers. Cet autel est composé de quatre parties : le tombeau, le tabernacle, les retables et les clochetons des abouts. Dans la partie centrale du tombeau est sculptée une cène composée de treize personnages dont les attitudes sont variées et les expressions très sincèrement rendues. A droite et à gauche, deux autres bas-reliefs : *La manne du désert* et le *Sacrifice de Melchissedec;* le tout encadré de colonnes et d'arcatures. Au-dessus, le tabernacle, terminé par une sorte de thabor avec croix en bois sculpté; de chaque côté, deux grands bas-reliefs représentant des saints et des saintes en marche triomphale; aux extrémités, quatre édicules avec niches, colonnes et clochetons contenant des statues de la Vierge, de saint Jean-Baptiste et de deux évêques.

Tout ce système décoratif est un composé de pierre, de terre cuite sur fond d'or, de bronze et de quelques lignes de couleur, le tout constituant un ensemble très pur de style et conservant bien ce caractère religieux si précis de l'architecture du XVe siècle. La valeur totale de cet autel est de 20,000 francs.

Bien que l'espace accordé à MM. Jacquier se soit trouvé restreint par l'importance des objets qu'ils avaient à exposer, ces artistes complètent un ensemble des plus fournis dont chaque pièce est à examiner avec la plus grande attention. Ce ne sont que bas-reliefs, statues, calvaires, cènes en terre cuite, anges et modèles de toutes sortes. Sous leur habile ciseau, le bois prend corps aussi bien que la pierre, et nous remarquons un

grand meuble en chêne sculpté avec panneaux en cuivre ciselé, ainsi qu'un prie-Dieu avec bas-relief en bronze. A citer également quatorze panneaux émaillés avec sujets et figures pour des autels romans.

Cette intéressante exposition se complète par des modèles de dallage en ciment métallique polychrome, d'un sentiment très décoratif.

Le jury a félicité chaleureusement MM. Jacquier frères de leur remarquable exposition et a cru devoir récompenser tout cet ensemble artistique par un grand prix bien mérité.

M. Chovet. — Le chemin de croix est la représentation, en quatorze tableaux, des principales scènes de la Passion. Son institution remonte à une époque ancienne et nous avons souvenir des vestiges de ces bas-reliefs sculptés, incrustés dans la pierre, que nous retrouvons dans nos vieilles églises romanes et gothiques. C'était, à ces époques, une partie de la décoration architecturale. Ce n'est que vers la fin de la première moitié de ce siècle, 1837 à 1845, que furent arrêtées les règles de son installation dans les églises catholiques, à titre de mobilier religieux. Cette industrie ne remonte guère au delà de 1850 et, jusqu'en 1860, elle reste dans le domaine de l'imagerie. M. Chovet est un des premiers qui ait contribué à son entier développement, par la création d'une suite de tableaux originaux qu'il fit peindre par un artiste de talent. Les copies de ces originaux furent livrées aux églises et l'usage s'en établit rapidement. Malheureusement, ces peintures sur toile vinrent à s'altérer par l'humidité et, pour remédier à cet état, il fallut exécuter ces peintures sur des plaques de tôle préparée, durcie et vernie. Dans ses recherches, M. Chovet fut amené à tenter des imitations d'émaux et il nous présente aujourd'hui dans son exposition les résultats obtenus qu'il soumet à notre examen. Reprenant les anciennes traditions des émaux peints de Limoges au XVIe siècle, il nous offre une nouvelle série de ces chemins de croix, d'une exécution remarquable, destinés aux églises riches; mais comme les prix en sont trop élevés pour un usage courant, il s'essaie à nouveau et parvient à exécuter ses peintures émaillées, non plus sur cuivre, mais sur des plaques de faïence et sur des plaques de fer. Les prix en deviennent plus abordables et la consommation plus grande. Nous en relevons de nombreux spécimens tant en grisaille qu'en couleurs.

Cette exposition si variée de M. Chovet, bien que d'un même sujet, se complète par de nombreuses reproductions en carton romain polychrome sur fond niellé or, en sculpture, pierre, haut et bas-reliefs, en plâtre dur et même en zinc bronzé, qui offrent le plus grand intérêt.

Aussi tous ces efforts sont aujourd'hui couronnés de succès et ce développement obtenu par notre industrie parisienne a de plus ce grand mérite de nous soustraire à l'envahissement de l'Allemagne qui nous inondait de ses bas-reliefs de Munich, comme elle en inonde encore l'Amérique du Sud.

M. Poiret (Henri). — La maison universellement connue sous le nom de Froc-Robert évoque toute une série de statues religieuses dont la polychromie arrête les regards des passants dans la rue Bonaparte depuis nombre d'années. Nous avouons n'avoir pas compris autrefois l'importance de cette maison dont le successeur, M. Poiret, continue la tradition. Cet industriel expose, comme pièce principale, un autel du XIVe siècle, en bois de chêne, dont le retable est un triptyque représentant les quinze mystères du Rosaire. Les reliefs en carton romain peuvent être exécutés en terre cuite, bois, pierre ou marbre. Les deux anges se trouvant dans les niches du tombeau de l'autel, également en carton romain, doivent être interprétés en bois. Les bas-reliefs et les figurines nous ont paru bien dessinés et exécutés. Le plan général est bien conçu et l'élévation nous a semblé d'un fort habile architecte.

De nombreuses statues complètent cette exposition avec des bustes, des bas-reliefs et des chemins de croix s'inspirant des époques byzantine, romane et moyen âge, et conservant bien ce caractère religieux qui en favorise la vente et l'exportation.

M. Beer. — Dans la belle exposition de bronzes d'église présentée par M. Beer, nous n'avons eu à examiner que ses autels en marbre et en bois doré, les bronzes, même religieux, n'étant pas du ressort de notre classe, bien que ses suspensions, ses lampadaires et ses ostensoirs nous aient paru d'un grand mérite. Les deux autels en marbre et bronze des XIIIe et XVe siècles sont très remarquables par leur composition et leur fini d'exécution. L'adjonction de colonnes en marbre de couleur et en onyx, avec leurs chapiteaux et leurs bases en bronze doré, produit un bel effet décoratif que complète dans l'un d'eux une porte de tabernacle en émail de Limoges. Nous aimons moins le troisième autel tout en bois doré, bien qu'il se rehausse d'émaux et de panneaux en faïence de couleur. Ces trois autels nous ont paru présenter la parfaite expression d'un bon art industriel.

M. Casciani (Raphaël). — Parmi les statues religieuses exposées par M. Casciani, nous devons citer en première ligne un beau *Saint Dominique* en plâtre et un *Saint François de Salles* en surplis de satin mauve avec rochet de dentelle, qui ont figuré à l'exposition des beaux-arts en 1889. Un Sacré-Cœur et un Christ au calvaire complètent l'œuvre de M. Casciani, qui se signale comme maître mouleur-éditeur avec une collection très complète de bustes ou de statuettes de toutes sortes, unis ou polychromés. Tout cet ensemble justifie la réputation méritée de son importante maison.

M. Daniel (Jules). — Les statues religieuses de M. Daniel, moulées en plâtre ou en carton romain, ont le mérite de posséder des figures très expressives et leur polychromie conserve des colorations très tendres. Leurs tons de bleus, de roses, de chamois se piquent de fleurons, de rosaces et de bordures très délicatement dorés, et le sentiment général reste très distingué. Nous avons remarqué un *Saint Dominique* très

expressif dans sa robe de bure et un *Saint Jean prêchant dans le désert,* d'une puissante et remarquable musculature sous une peau de bête.

M. Daniel édite des médailles et des croix en métal, or, argent et bronze, qu'il débite par grosses aux confréries, aux couvents et aux églises.

M. Rosenwald (Edmond). — Dans une brillante vitrine, M. Rosenwald a concentré une collection très complète d'articles de religion : bénitiers, christs, vierges, statuettes, triptyques, etc. Ces objets sont fabriqués en ivoire, bronze, galvano, zinc d'art; certaines pièces sont émaillées et montées sur onyx. Cette production est relativement considérable et l'exportation en est le plus grand débouché, par suite d'un bon marché réel et d'un bel aspect. L'influence exercée par ces petites pièces si brillantes sur des peuplades encore à demi barbares doit aider puissamment le dévouement de nos missionnaires pour leur conversion au catholicisme.

M. Baud (Joseph). — M. Baud est un des derniers représentants d'une industrie presque perdue en France, celle des petits Jésus en cire. Venu d'Italie avec les papes, à Avignon, au XIVe siècle, ce commerce se répandit jusqu'à Lyon, alimenté seulement par la foi religieuse. Qui ne se rappelle ces rois mages, dont un noir d'Éthiopie, avec leurs brillants costumes, la Vierge, saint Joseph et le petit Jésus en cire, dans son berceau de paille, avec ses fraîches joues si rosées et ses yeux en émail? Ces souvenirs joyeux de la fête de Noël qui datent de notre enfance et qui nous apparaissent encore bien vivants, nous les devons à M. Baud, qui nous les présente dans sa vitrine avec un luxe tout asiatique.

Mlle Forgues (Mathilde). — Mlle Forgues s'est fait une spécialité de peinture des statues, genre Munich. Elle nous présente une sainte Vierge et l'Enfant Jésus très précieusement décorés dans ce genre, ainsi que quatre sujets en vieil ivoire, les *Nymphes,* de Jean Goujon.

MM. Etlinger frères. — Les articles de sainteté exposés par MM. Ettlinger frères : christs en ivoire, bénitiers, etc., se mêlent aux petits bronzes fantaisie dans un éclectisme marchand. Un grand cornet métal en galvano or et vieil argent, une table de fumeur et ses accessoires montée sur trois bâtons croisés, des petits meubles en bronze émaillé, des coffrets imitation constituent cet ensemble, qu'on pourrait dénommer *articles de Paris,* sans autre prétention artistique.

M. Goeury (Léon). — M. Gœury est un découpeur à façon qui expose des crèches en bois composées de pièces démontables, montants, frontons, planchers et fonds d'étable. Il fabrique également des petites niches en bois sculpté destinées à recevoir des statuettes religieuses. Toutes ces pièces ont le mérite d'un bon marché réel.

VI

EXPOSITION OUVRIÈRE.

Près d'un siècle s'est écoulé depuis l'abolition des corporations de métiers par l'Assemblée constituante (17 mars 1791), et nous avons vécu depuis sous un régime de liberté absolue. Nous n'avons pas à revenir sur les abus qui se sont produits par les privilèges excessifs de ces corporations d'autrefois et nous ne voulons nous rappeler que les chefs-d'œuvre industriels qu'elles nous ont laissés et qui nous restent aujourd'hui le meilleur souvenir de ce passé.

Cependant la nécessité de défendre les intérêts communs à chaque profession et le besoin de leur groupement ont amené, dans le cours de notre siècle, la création de chambres syndicales de patrons qui ont vécu longtemps simplement tolérées par les divers gouvernements qui se sont succédé.

Cette tolérance ne s'étendait pas alors aux ouvriers, et, après les essais infructueux de 1848, ce n'est qu'en 1867, à l'Exposition universelle de Paris, que nous constatons, sur le rapport des délégations ouvrières, les premières tentatives sérieuses de reconnaissance officielle par le Gouvernement impérial.

La loi relative aux syndicats professionnels, promulguée en 1884, est venue régulariser cette situation anormale en donnant une existence légale aux chambres syndicales des patrons et des ouvriers.

Trop peu d'années se sont écoulées pour que nous puissions apprécier les effets de cette loi en ce qui concerne les chambres syndicales ouvrières dont nous pouvions espérer voir quelques représentants figurer à l'Exposition universelle de 1889.

L'insuffisance des emplacements à accorder aux exposants de notre classe ne nous a pas permis d'accueillir, comme nous le désirions, toutes les demandes des ouvriers, Quelques-uns, cependant, ont pu prendre place parmi nous, et nous avons été fort heureux de pouvoir leur accorder le bénéfice d'une juste exonération qui, ajoutée aux subventions déjà attribuées par le Conseil municipal de Paris, leur a permis de concourir comme les autres exposants. Leurs noms restent confondus dans le palmarès des récompenses, et nous n'avons à nous occuper ici que des exposants ouvriers moins heureux qui n'ont pu trouver leur place et bien plus tard qu'au pavillon de la Ville de Paris.

Nous allons examiner leur travail avec toute l'attention qu'ils méritent.

MM. Biémont, Bonvalot et fils et Brumfant ont dû être renvoyés à l'examen du jury de la classe 17 pour leurs pendules en bois, leurs meubles orientaux et leurs articles divers en ébénisterie; M. Maingonnat à la classe 21, pour ses tapisseries au métier, travail de Beauvais.

M. Jadoul. — M. Jadoul se fait remarquer par une série de panneaux et d'enseignes. C'est un excellent peintre de lettres, qui connaît à fond toutes les ressources de son métier.

Chambre syndicale des ouvriers peintres en décors. — La Chambre syndicale des ouvriers peintres en décors, représentée par M. Py, nous soumet : une cheminée, deux portes, deux colonnes et deux gaines en imitation de bois, de marbres et de bronzes de très bonne exécution, qui offrent le plus grand intérêt.

M. Kremer (Lucien). — M. Kremer est un tapissier d'un esprit très chercheur, qui nous soumet quelques-unes de ses inventions.

Par un système très pratique, il fait manœuvrer facilement les rideaux et les galeries des croisées qui viennent en avant tout en maintenant leur plan horizontal, afin de conserver l'ouverture entière des châssis de la fenêtre dans l'intérieur. Ce système de mécanique acquiert une importance réelle par la pose possible de décors et d'ornements, alors que l'espagnolette vient friser le plafond.

M. Kremer est aussi un philanthrope qui a voulu apporter aux pauvres malades condamnés au repos la consolation d'une existence moins pénible. Il est arrivé à transformer un lit en canapé par un ingénieux système de bascule intérieure qui redresse les oreillers et en même temps le torse du personnage; puis par un simple tirage, mais d'une impression un peu effrayante par sa première surprise, du ciel de lit même se détache une tablette qui vient se placer devant lui et qui peut servir de toilette, de table à manger ou de lecture.

Nous avons remarqué également une console jardinière qui s'ouvre et se développe afin de permettre l'ouverture d'une croisée sans autre déplacement.

Tous ces divers systèmes sont fort ingénieux et dénotent surtout chez M. Kremer un esprit très inventif.

M. Germanaz (Victor). — M. Germanaz est un dessinateur industriel qui expose un joli panneau décoratif, peinture allégorique de la Seine, destiné à être reproduit en tapisserie, et un dessin à la gouache pour papier peint.

M. Ballagny (Albert). — De M. Ballagny nous avons un dessus de guéridon en marbres de couleur formant mosaïque.

En résumé, cette exposition nous a paru fort incomplète, et, prenant en considération le grand intérêt que méritent ces intelligents travailleurs, nous formulons le vœu qu'à l'avenir un emplacement spécial soit réservé aux ouvriers dans l'enceinte même de l'Exposition, sous la direction plus normale de leurs chambres syndicales respectives.

VII

COLONIES ET PROTECTORATS.

A l'esplanade des Invalides, dans l'examen de l'intérieur de ces superbes palais élevés par nos colonies et nos protectorats français, nous ne pensions trouver que quelques spécimens des industries qui composent notre groupement. En effet, le caractère dominant de ces expositions se signale surtout par l'intérêt qu'elles présentent au point de vue des richesses du sol et des productions indigènes. Cet intérêt se double d'importance par des échanges constants avec la mère-patrie et par les débouchés qu'elles assurent à notre commerce national.

Nous ne pouvions demander à quelques-unes de ces colonies, encore à demi barbares, les produits d'une civilisation plus avancée, et nous nous sommes arrêté plus particulièrement à notre brillante colonie africaine et à notre protectorat tunisien, qui se présentent à nos yeux dans les merveilleux décors de leurs dômes ensoleillés et de leurs élégantes loggias, au milieu de palmiers, de cactus et d'autres plantes exotiques.

ALGÉRIE.

Le palais de l'exposition algérienne est un des plus complets et des mieux réussis, et notre belle colonie s'y montre dans tout son enchantement. Ses blanches surfaces rehaussées de faïence bleue se couronnent d'un minaret à trois étages et la kouba étale sa coupole sur le grand hall de l'entrée.

De grandes baies, des fenêtres en plein cintre ou à arcatures mauresques répandent une large lumière tamisée par des vitraux ou, bien mieux, par des mosaïques en verre de couleur.

A l'intérieur, une profusion de vins, de bois, de lièges, de marbres, d'onyx se mêle aux produits manufacturés, tels que tapis, armes, selles, costumes, maroquins, etc. Dans ce remarquable entassement de richesses, notre classe 18 ne pouvait que glaner les marbres, les peintures et les cadres.

Société marbrière de Guelma. — La Société marbrière de Guelma (province de Constantine) expose des cheminées et des panneaux en onyx rose rubanné, du plus grand intérêt par la nature même de ces onyx très recherchés de nos marbriers français.

M. Lazzerini (Paul). — M. Lazzerini, marbrier à Alger, nous présente une cheminée de sa fabrication, toute en marbre blanc d'Italie, d'un bon style mauresque.

M. Bertrand. — M. Bertrand, près Alger, se distingue par une porte sculptée en marbre blanc du pays et par une copie fort intéressante de la fontaine de l'Amirauté, à Alger.

MM. Camillerie et Gavazza. — M. Camillerie, entrepreneur de peinture décorative à Bône (Constantine), nous soumet un encadrement de porte en bois découpé avec champs en imitation de faïence, en style arabe, d'une saveur toute locale, et M. Gavazza, doreur à Alger, une série de bordures et de cadres dorés.

ANNAM-TONKIN.

Avec son caractère d'édifice religieux et ses toits relevés à la chinoise, le Palais des royaumes de l'Annam et du Tonkin nous apparaît soutenu par les charpentes de bois sculpté de ses artistes indigènes. Des moulages pris à Hué, des nattes peintes et des faïences aux tons crus et aux reflets violents composent la décoration extérieure de ses bâtiments, d'un art tout composite, dont la meilleure partie nous paraît empruntée au Céleste Empire. Dans la cour centrale s'élève le colossal Bouddah d'Hanoï, avec son masque épanoui et sa puissante obésité, sous un riche baldaquin formant dais. A l'intérieur, aux côtés de panoplies d'armes, de peaux de tigres, d'autels d'ancêtres en bois rouge, de lanternes, d'écrans, notre protectorat, vice-résidence de Hung-Yen, a envoyé des emblèmes en laque rouge d'or, des mains de justice, des portants pour enseignes et des enseignes de pagode; la province d'Hanoï, des accoudoirs, des glands en soie pour ornements, des stores peints, des traversins (corne et soie) et des bandes brodées; la province de Muong, des coussins ou oreillers, et la province de Sontay, des réductions d'objets du culte en bois. Tout l'intérêt de cette exposition de notre protectorat nous semble se concentrer sur les puissants efforts encore à faire pour obtenir de ces contrées à demi barbares une colonisation à peine ébauchée. Puissions-nous y réussir!

TUNISIE.

Nous ne connaissions de la Tunisie que les pacotilles miroitantes des marchands de la rue de Rivoli. Le palais sobre et élégant construit par M. Saladin, un jeune architecte de talent, qui l'a parcourue en mission archéologique, nous la montre sous son véritable jour. C'est une sincère représentation des murs et des portes de Kérouan, du minaret de Sidi-ben-Arrouz, des vérandas et moucharabies de Tunis. Ses galeries intérieures reposent sur de menues colonnettes reliées par une ogive blanche et noire, et leurs parois sont décorées de terres cuites émaillées représentant des fleurs et des enroulements de feuillages bleus et jaunes. Au centre du patio fraîchit un léger filet d'eau.

Plus isolés, l'illusion serait complète et, n'était cette foule bruyante qui nous

entoure, nous nous croirions transportés en pleine Régence en voyant tous ces indigènes travailler sous nos yeux, menuisiers, peintres, orfèvres, brodeurs, etc.

Comité de l'exposition tunisienne. — L'ensemble de toutes ces décorations intérieures, des tapisseries et des arabesques, dont nous parlerons tout à l'heure, nous a paru mériter la haute récompense accordée au Comité de l'exposition tunisienne.

Société des marbres de Schemtou. — Les carrières de marbre de Schemtou sont situées dans la grande plaine de la Dakla, à 177 kilomètres de Tunis et à 170 kilomètres de Bône (Algérie). Ces vieilles carrières romaines renferment des marbres merveilleux, entre autres ce fameux jaune antique si rare aujourd'hui. Nous le voyons employé avec ses nuances d'or veinées de sang, sous la forme de cheminées, de vases, de coupes et de colonnes. Ces carrières, qui emploient un nombreux personnel d'ouvriers indigènes et étrangers, sont dirigées par un ingénieur français.

MM. Ali el Sekka, Mohamed Terjman, Hadj Mohamed el Sekka, Mustapha el Sekka, Mustapha Terdjman, Maatong. — Une des curiosités les plus intéressantes de la Tunisie est cet artistique travail en plâtre ajouré et découpé au couteau qui, garni de vitraux de couleur, produit un merveilleux effet de gemmes et de pierreries si étincelantes dans le cru de ses blancs. Cet art, qui remonte à l'antiquité, est encore en usage, à notre époque, au Maroc, en Syrie, en Égypte, ainsi qu'en Algérie et en Tunisie. Plus particulièrement à Tunis et à Kérouan, plusieurs ouvriers ont conservé la tradition de ces arabesques, soit en panneaux défoncés à plusieurs plans, soit en panneaux à jour. Malheureusement, le travail leur fait souvent défaut et ils en sont réduits à sculpter de grands ou de petits panneaux encadrés qu'ils vendent aux amateurs.

Sans entrer dans une explication détaillée de ce travail si intéressant, il nous paraît utile d'en donner au moins un aperçu. Ces artistes possèdent des cahiers de dessins, transmis d'âge en âge ou reproduits d'après des originaux. Ces dessins sont exécutés à l'encre sur du papier dont le tracé géométrique sert à établir les lignes courbes et les droites très exactement. Pour dessiner sur plâtre, ils tracent, sur l'endroit frais et à la pointe, le canevas ou masse de l'ornement qu'ils détaillent ensuite et creusent à l'aide de gouges, de burins, de ciseaux de tous genres, qu'ils tiennent de la main droite et guident de la main gauche, en attaquant vivement la matière. Ils dirigent toujours l'outil de bas en haut, de façon que les défoncements obtenus soient biais par rapport au plan du panneau, et non pas perpendiculaires. Ce détail de fabrication, qui empêche le moulage des panneaux, est rendu nécessaire par la position élevée des Nakchas Hadidas, panneaux à jour, et des Chemsahs, vitraux, qui fait que les dessins disparaîtraient presque complètement si les défoncements étaient faits normalement à la surface des panneaux.

Dans les Chemsahs, ce détail est essentiel à observer, les ajours se trouvant remplis

par de petites plaques de verre coloré. La lumière se répand ainsi sur les faces inclinées des ornements et donne à l'ensemble une grande harmonie de coloration.

Au Caire, à Jérusalem, à Damas, à Constantinople, on admire des vitraux construits de la même manière et dont quelques-uns sont d'une richesse remarquable. Ceux que nous voyons exposés dans le palais tunisien ne le cèdent en rien à leurs modèles, tant au point de vue du dessin qu'à celui de la coloration.

Il serait malheureux de voir abandonner ce genre de décoration si délicatement exécuté par ces ouvriers artistes que nous nommons Ali el Sekka, Mohamed Terjman, Hadj Mohamed el Sekka, Mustapha Terdjman et Maatong.

Il nous semble que quelques artistes, amis de la couleur, pourraient en tirer un bon parti dans nos constructions modernes.

COCHINCHINE, INDO-CHINE, SÉNÉGAL, ETC.

Nous n'avons rien à signaler pour ce qui concerne la classe 18 dans les expositions, fort intéressantes du reste, de la Cochinchine, de l'Indo-Chine, du Sénégal et de nos autres colonies.

VIII

SECTIONS ÉTRANGÈRES.

Par un puissant effort d'initiative privée et encouragées officieusement par leurs gouvernements, presque toutes les nations ont accepté la lutte pacifique offerte par la France. Elles se rappelaient la part brillante qu'elles avaient prise aux tournois précédents de 1867 et de 1878, et, dans un élan remarquable de sympathie et de reconnaissance pour ce généreux pays qui ne manquait jamais de répondre à leur appel en semblable occurrence, elles ont pris à cœur d'apporter leur concours à cette grande œuvre de paix et de fraternité à laquelle elles étaient conviées.

Aussi, voyons-nous les nations étrangères très brillamment représentées à notre Exposition universelle de 1889, sous l'habile et intelligente direction de leurs commissaires généraux. Il ne faut donc pas s'étonner si, avec notre esprit chevaleresque éminemment français, une large part leur a été réservée dans les commissions de jurys et dans les attributions de récompenses. N'est-ce pas un des premiers devoirs de l'hospitalité que celui d'honorer ceux qui l'ont acceptée, et ne devons-nous pas nous rappeler les dernières Expositions de 1888, à Bruxelles et à Barcelone, pour constater cette réciprocité qui fait honneur à nos modernes civilisations?

A ce moment précis où le monde entier se transforme par des voies de communication plus rapides, où aucun des progrès de la science ne reste stérilisé par d'anciennes murailles de la Chine, où la vapeur et l'électricité mettent en contact le

IMPRIMERIE NATIONALE.

meilleur de l'esprit des hommes, où l'universel, en un mot, tend à tout dominer, nous sommes tout particulièrement heureux de voir ainsi s'affirmer cette fraternité de peuples qui ne demandent qu'à vivre par le travail, le commerce et l'industrie. La solidarité humaine ne peut que s'accroître par ces rapprochements pacifiques, et permettre un emploi des richesses naturelles du globe plus profitable que celui trop appliqué de nos jours aux œuvres de destruction.

A ces contacts fréquents, nous perdrons à coup sûr cette originalité inhérente à la race, qui caractérise le génie de chaque peuple, et, peut-être, en voyons-nous aujourd'hui les derniers vestiges en visitant les installations des sections étrangères, tant au palais des industries diverses que dans ces superbes constructions élevées dans le parc à la dernière heure comme par enchantement. Tout tend en effet à s'unifier, et, n'étaient ces brillantes façades dont l'architecture caractérise la nationalité, en contemplant les richesses accumulées dans chaque section, on sent comme un même niveau général de conception industrielle. La nécessité de soutenir la concurrence sur tous les marchés du monde nous amène, par le contact, des produits similaires dont l'attribution paraît difficile à déterminer sans la connaissance de leurs pays d'origine.

Nous avons déjà constaté ce phénomène, devenu presque naturel, aux deux expositions que nous venons de rappeler. Nous avons trouvé à Bruxelles et à Barcelone des meubles et des décorations presque identiques aux nôtres et nous regrettions déjà de ne pouvoir apprécier des styles indigènes qui nous semblaient devoir se traduire en Belgique par son bel art flamand de la Renaissance, et en Espagne par son architecture hispano-mauresque, d'une coloration si chaude et si vibrante.

Cette histoire des peuples par l'architecture, le mobilier et le costume est si instructive; elle s'impose aux yeux mieux encore que par les faits; et c'est seulement, dans notre siècle, par de savantes recherches et de précieuses études sur les vestiges de l'antiquité que nous pouvons faire revivre aujourd'hui les générations disparues.

Ne pouvant rappeler que pour mémoire le mobilier très caractéristique du Gothique et de la Renaissance allemande, il nous eût semblé fort intéressant de retrouver, comme en 1878, dans la Grande-Bretagne, quelques spécimens des styles si décoratifs d'Élisabeth et de la reine Anne, que nous admirons sans réserve dans les grands châteaux d'Angleterre.

Tous nos espoirs ont été bien déçus! L'ensemble du mobilier et les décorations d'intérieurs présentent, un peu partout, un même aspect général de productions courantes qui, bien que d'une valeur reconnue, ne semblent pas compenser, au point de vue artistique, les grands sacrifices que se sont imposés les gouvernements étrangers par un enseignement du dessin plus étendu et par la création de musées industriels et d'arts décoratifs.

Il est juste de constater que notre classe 18 ne nous offre pas un vaste champ à explorer, à part les expositions de la Belgique et de la Suisse qui sont très complètes et qui se tiennent au premier rang par la valeur de leurs produits industriels que

nous allons examiner, comme ils le méritent, dans notre étude spéciale à chacune des nations étrangères.

La Grande-Bretagne, l'Autriche-Hongrie, l'Espagne et l'Italie ne nous ont envoyé que quelques rares échantillons de leur travail, pour ce qui nous concerne; nous le regrettons d'autant plus qu'au cours de nos voyages nous avons pu constater, *de visu*, le confort et le goût qui caractérisent le luxe intérieur des habitations de ces pays. On ne juge bien un peuple que dans le *home*, qui reste la plus parfaite expression de ses sentiments, de ses mœurs et de sa valeur artistique, et les quelques objets exposés ne peuvent être qu'un pâle reflet de son état de civilisation plus raffinée.

Les États-Unis ne nous montrent guère que l'emploi, tout pratique, de leurs sommiers en fil d'acier tressé et de leurs literies.

Le Japon, seul, nous apparaît avec le véritable parfum de ses trésors indigènes, et si le métier mécanique a fait son apparition en Orient, ainsi que les couleurs d'aniline, ils ne nous gâtent pas encore la saveur de ses broderies merveilleuses où éclate en pleine lumière le génie de ses artistes.

Le Mexique expose ses précieux onyx dans un superbe palais, orgueilleux symbole de son histoire et de sa religion.

AUTRICHE-HONGRIE.

M. Pfeffermann (Émeric). — L'Autriche-Hongrie ne nous donne à examiner qu'un seul exposant, M. Émeric Pfeffermann, fabricant de couvertures, à Budapest. Cette exposition, composée tout spécialement de couvre-pieds piqués, ne nous a paru présenter aucun intérêt artistique. C'est une fabrique très importante, dont le chiffre d'affaires est considérable et qui a obtenu des récompenses dans toutes les expositions où elle s'est présentée.

BELGIQUE.

La section belge nous apparaît très complète et très habilement découpée et aménagée par le talent de son excellent architecte, M. Janlet. Toute la façade traitée en boiserie du temps de la Renaissance flamande est d'un grand aspect décoratif, avec ses tons de noyer, ses grandes statues de bronze et ses frises peintes. Un des premiers ce peuple ami est venu, avec empressement, répondre à notre appel. Il avait à nous rendre notre visite de 1888 et ses industriels se sont exécutés largement et de bonne grâce. Mêmes mœurs, mêmes habitudes, presque même industrie! Nous retrouvons en Belgique tous les spécimens de nos fabrications françaises, et nous sommes en concurrence directe sur presque tous les marchés étrangers. Aussi ne devons-nous pas nous étonner de retrouver, dans la section belge, des produits similaires aux nôtres. Favorisé par un réseau de chemins de fer des plus complets, possesseur de mines et de carrières très abondantes, alimenté par ce magnifique port d'Anvers qui le fait communiquer avec

le monde entier, heureux d'une situation politique indépendante, le peuple belge peut se livrer au travail en toute quiétude et utiliser toutes les forces de son industrie et de son commerce. Nous le voyons en pleine possession de lui-même, habile à profiter de tous ses avantages exceptionnels.

M. Janlet (Gustave). — Aux premiers rangs des industriels qui ressortent de notre examen et en suivant la classification établie pour nos exposants français, nous devons citer M. Gustave Janlet, artiste peintre décorateur et brodeur.

M. Janlet est très apprécié à Bruxelles où il a fait d'importants travaux et de remarquables décorations. Sans se cantonner dans son art spécial, M. Janlet a appliqué son talent de dessinateur et de peintre à des productions industrielles qui s'en sont trouvées ainsi rehaussées. Il nous présente une très belle portière Henri II en velours de lin avec bordure d'encadrement aux rideaux et bandeau brodé avec applications en haut, le tout d'une sobriété et d'un dessin parfaits. La richesse en art industriel doit s'effacer devant la pureté des lignes et la régularité de la forme. Ici ce but est atteint.

M. Janlet nous expose : une série très complète de broderies avec applications vieux genre, très étudiées, de sa composition; larges bordures pour rideaux et tapis de table; panneaux décoratifs; bandeaux à compartiments pour décors de croisée.

Nous citerons également un très intéressant travail de cuirs martelés et peints à la main, dans le genre ancien de Cordoue, montés en paravent, ainsi qu'une série de maquettes de travaux exécutés en peinture décorative.

M. Janlet est l'auteur de toute la décoration peinte de la section belge et de la façade intérieure.

M. Briots. — Chez M. Briots, ameublements, à Bruxelles, nous trouvons le seul ensemble décoratif complet parmi les sections étrangères. Examiné pour ses meubles d'ébénisterie, dans la classe 17, M. Briots nous présente des sièges et des décors de fenêtre et de portière.

Sa croisée Louis XV en damas vieux rose se couronne d'une galerie en bois de noyer sculpté, ornée d'un bandeau découpé en soie rehaussée de broderies en couleur, avec retroussis et draperies en soie moirée vert chou. Cet ensemble est satisfaisant, bien que les draperies nous aient semblé manquer de l'étoffe nécessaire pour obtenir l'ampleur suffisante.

Le canapé et les fauteuils en bois de noyer Louis XV, qui composent un meuble de salon, sont bien sculptés et garnis; nous avons cependant remarqué, dans la construction de menuiserie, un contour un peu trop brisé sur le haut des montants des côtés. Ce contour s'accuse trop fortement en oreille et ne présente pas ces lignes si gracieusement ondulées du temps de la Régence.

Un déplacement de l'axe du dossier de la marquise, rejeté violemment sur le côté, nous a paru en désaccord complet avec celui de la devanture du siège. Ce déplacement

déséquilibre l'ensemble. Les autres sièges sont excellents, ainsi que le décor d'une portière Henri II en vieux damas olive avec bandeau droit brodé à trois compartiments. Peut-être pourrait-on reprocher à ce bandeau un défaut de proportion par rapport à l'élévation générale. Il devrait être exactement au cinquième de la hauteur et il paraît un peu maigre.

M. de Witte (Charles). — Les panneaux en cuir peint, genre Cordoue, de M. de Witte, peintre-décorateur, à Bruxelles, sont fort intéressants. Cet artiste expose : un triptyque, en cuir martelé, représentant la ville d'Anvers à travers les âges, gothique, xvie siècle et moderne; deux panneaux décoratifs : *la Musique* et *l'Agriculture,* et divers maquettes et croquis d'ensemble.

M. Aberlé. — Le décor de croisée exposé par M. Aberlé, tapissier, à Bruxelles, avec ses festons entrelacés et ses grands rideaux en satin laine et soie mode avec bordure au métier, nous donne une idée de sa fabrication courante.

Une collection très complète de sièges, genre marquise, en bois sculpté, recouverts de satins brochés, de fauteuils à rouleaux et à rampes, garnis de peluches et de soies coloriées, nous a paru très en faveur par le bon marché de ses prix.

Des fauteuils Louis XIII tout recouverts de tapisseries imitation au métier et un fauteuil en X du xve siècle, gothique allemand, de bonne apparence, ont obtenu également un grand succès et ont trouvé de nombreux acquéreurs par des prix relativement inférieurs à leur représentation. La plupart de ces étoffes proviennent de France.

M. A. Verstraete. — Nous retrouvons chez M. A. Verstraete, ameublements, à Gand, une série de sièges à coussins d'un bon marché inouï, et nous félicitons les bourses moyennes qui peuvent se reposer à si bon compte. Cette maison fait un chiffre d'affaires considérable pour l'exportation.

M. Poschelle-Delalou. — Le lit moustiquaire breveté de M. Poschelle-Delalou, à Bruxelles, se recommande par son mécanisme des plus simples, son poids des plus légers et surtout par son peu de volume. C'est un objet pratique et indispensable aux voyageurs de tous pays. Il se renferme dans un sac.

La marbrerie belge nous fait une sérieuse concurrence avec ses exploitations de carrières dans le Brabant et dans le Hainaut; aussi se présente-t-elle dans notre lutte courtoise avec d'assez grands avantages.

M. Mignot-Delstanche. — Nous citerons en première ligne la maison Mignot-Delstanche qui jouit d'une excellente réputation à Bruxelles. Cette maison expose une

très belle cheminée à gaines avec consoles têtes de lion, dont les sculptures sont mates, en marbre noir fin de Belgique. Le style interprété est celui de la Renaissance flamande. Aussi, une deuxième cheminée à colonnes, également en marbre noir fin et en brèche d'Herculanum.

M. Mignot-Delstanche complète cette exposition dans le salon de la commission belge par une grande cheminée à pilastres à sculpture mate, toujours en marbre noir fin mélangé de serpentine des Cornouailles.

MM. Goyers frères. — En sculpture décorative civile et religieuse nous remarquons MM. Goyers frères, qui dirigent, à Louvain, une importante maison, fondée en 1784 et exploitée actuellement par la cinquième génération. Ils nous présentent, dans la section belge, une exposition des plus intéressantes. Une cheminée monumentale en pierre, style François Ier, en est la pièce la plus marquante; la composition est originale et repose de ces copies serviles et banales qui n'ont d'autre mérite qu'une reproduction plus ou moins fidèle. La base est bien assise avec ses pilastres et ses colonnes surmontés de chapiteaux très délicatement sculptés. La frise, avec son épervier central combattant un lézard et ses amours chasseurs dans les enroulements des rinceaux, dénote une grande habileté de main. Le corps du haut est composé de trois niches : celle du milieu renferme un vase de fleurs supporté par des amours, et les deux latérales sont occupées chacune par une statue allégorique, d'excellente facture : *la Musique* et *les Vendanges*. Cet ensemble constitue une pièce d'art très complète de style et d'exécution.

Nous avons pu apprécier également, avec tout l'intérêt qu'elle comporte, une chaire à prêcher monumentale de 12 mètres de hauteur qu'à première vue on pourrait croire exécutée par les huchiers du XIIIe siècle, tant à ses procédés de construction qu'à son grand caractère religieux. De nombreuses statues ornent le pied et la cuve; des colonnes supportant les arceaux gothiques s'élèvent autour de l'abat-voix, et la flèche s'élance légèrement dans l'espace avec ses clochetons pointus et ses dentelles ajourées. Le tout est sculpté en beau chêne d'Esclavonie.

Par une pointe heureuse dans le domaine de la statuaire pure, MM. Goyers nous présentent les maquettes en plâtre de deux Nubiennes d'un agréable modelé, dont les originaux en marbre noir ont été exécutés pour le Tivoli, dans le Strand, à Londres.

Cette heureuse création témoigne de la valeur artistique de cette importante maison qui complète son exposition par un bahut gothique du XVe siècle en vieux chêne, par une élégante vitrine du pur style Louis XV en noyer ciré et par une crédence Renaissance de bonne structure architecturale et très finement détaillée.

Tout cet ensemble dénote la mise en valeur de sérieuses études artistiques et confirme la série ininterrompue des récompenses obtenues par cette maison à toutes les expositions qui se sont succédé depuis Londres, 1851 (première médaille) jusqu'à Bruxelles, 1888 (diplôme d'honneur).

M. Évrard (Léonce). — M. Évrard, marbrier à Bruxelles, présente une jolie collection de cheminées artistiques qu'il agrémente de ferronneries très délicatement travaillées dans le genre de la Renaissance flamande, fort en vogue chez nos voisins en ce moment.

Nous pouvons citer une de ces cheminées à colonnes en marbre rouge griotte belge, une en marbre noir fin et deux de styles Louis XIV et Louis XVI en paonazzo rose d'Italie. Une fontaine jardinière en brèche violette avec bronzes, des socles, des colonnes et vases complètent tout cet ensemble d'un grand intérêt.

MM. Devillers et Cie, Denis (Victor). — Les cheminées à foyer belge envoyées par MM. Devillers et Cie et par M. Denis, ainsi que leurs vases, gaines, colonnes, etc., nous ont semblé d'une excellente exécution. Celles de M. Denis se recommandent particulièrement par des ferronneries très artistiquement travaillées.

M. Hermanus. — Au centre du pavillon occupé par la collectivité des brasseries belges, M. Hermanus, sculpteur-décorateur, élève une fontaine allégorique de francs buveurs, avec le roi Cambrinus au sommet, et des enfants jouant dans les houblons autour. Tout cet ensemble est de belle et très vivante allure.

M. Bramburger. — M. Bramburger, marbrier en pendules à Bruxelles, est un des rares représentants d'une industrie qui a eu, il y a près de trente ans, son succès à Paris et que nous trouvons bien démodée aujourd'hui. Qui ne se rappelle ces pendules en marbre noir avec des filets et des ornements gravés en or et ces coupes et ces candélabres d'accompagnement ?

Comme dans la marbrerie, nous sommes très fortement concurrencés par la fabrication belge des cadres et des moulures. De grandes maisons se sont créées et luttent souvent avec avantage sur les marchés étrangers.

M. Cloetens (Pierre). — M. Cloetens possède à Cureghem une fabrique de cadres et de moulures dorés chimiquement de réelle importance à en juger par les produits exposés. Ses consoles en bois sculpté et doré, d'un bon style Louis XV et Louis XVI, sont surmontées de cadres très élégants. Une troisième console Renaissance nous a paru un peu fantaisiste avec ses laques ton noyer et ses rehauts d'or et d'argent. Des cariatides femmes et des colonnes en imitation de marbre complètent ce travail d'exposition avec des miroirs bien encadrés.

M. Puttemans. — Dans notre beau palais du Ministère de la guerre se trouve une salle réservée à la Belgique. Nous y remarquons de superbes encadrements composés et exécutés par M. Puttemans, doreur-encadreur. Ces cadres teintés noir avec rehauts

d'or et d'argent se distinguent par leur excellente décoration. Des faisceaux de lances en forment les montants, un trophée d'armes les couronne et la bordure du bas s'agrémente d'une forte chaîne à gros anneaux de fer. Des couronnes de laurier et des armoiries varient les frontons. L'aspect général est d'un sentiment décoratif bien appliqué.

M. Dieudonné (Edmond). — M. Dieudonné, doreur-encadreur à Bruxelles, s'est fait une spécialité fort intéressante de frontons mobiles pouvant s'adapter facilement sur tous les cadres de glaces. Ses dessins sont bons et il nous soumet un assortiment des plus complets de tous genres et de tous styles, trophées, attributs, peinture noir et or, tout or, genre Saxe, cuivre poli. Sa vitrine ne comporte pas moins de 18 spécimens de ces frontons.

M. Manteau (Charles). — Les ornements en pâte appliqués par M. Manteau peuvent apporter une réelle économie sur les prix de la sculpture sur bois, mais faut-il encore qu'ils en reproduisent la solidité. Or rien ne nous semble moins pratique que cette application sur un lit à colonnes de style Renaissance, tout au moins dans les parties susceptibles de frottement par un usage journalier. Cette réserve faite, nous reconnaissons la bonne exécution de ces ornements et leur parfaite dorure.

ESPAGNE.

En pénétrant dans la section espagnole, nous nous rappelons la part si brillante prise par nos industriels français à l'Exposition internationale de 1888 à Barcelone. Nous pensions retrouver à Paris, en 1889, la plupart de nos concurrents d'alors. Cet espoir a été déçu et notre examen pour la classe 18 en sera forcément écourté.

MM. Juan Coll y Molas. — Dans le pavillon espagnol du quai d'Orsay, nous trouvons dans l'une des salles du premier étage une suite de caissons de plafond en staff dus au talent de MM. Juan Coll y Molas, sculpteurs-décorateurs à Barcelone. Très intelligemment présentés, ces caissons nous ont offert le plus vif intérêt.

MM. Llobet y Renart. — MM. Llobet y Renart, de Barcelone, se distinguent dans l'art religieux par l'exposition d'un beau christ, grandeur nature, en plâtre moulé, très bien décoré par de chaudes colorations, voulues par l'obscurité des églises de l'Espagne. Ses bordures à fleurons métallisés sont ornées de cabochons de rubis et d'émeraudes d'un grand effet. L'expression du visage est parfaite, tout empreinte d'un sentiment douloureux des plus exacts.

M Gisber (Julio). — De M. Julio Gisber, peintre-décorateur à Madrid, nous appré-

cions les jolis panneaux en imitation de bois et de marbres, qu'il nous présente avec un décor très réussi, en son ensemble, d'une porte de salon.

M. Richon (Mateo). — Une collection très complète de cadres et de moulures dorés nous est présentée par M. Richon, doreur-encadreur à Barcelone. Nous y avons plus particulièrement distingué le travail très fin et très précieux d'un cadre ovale, dont le fond blanc se rehausse de rinceaux en ors de couleur.

M. Marti (Gustave).—Les cadres dorés de M. Marti, de Barcelone, s'agrémentent de fleurs en métal imitation, jetées capricieusement sur leurs bordures avec un certain art.

M. Lazaro (Fernandez). — Les peintures héraldiques de M. Lazaro, de Madrid, qui nous paraissent appartenir à la classe 11, démontrent le réel talent de cet artiste.

ÉTATS-UNIS.

Americain braided wire C°. — Étant donné le sens pratique universellement reconnu des populations composant les États-Unis d'Amérique, nous ne nous étonnons ni des recherches, ni des tentatives faites par leurs industriels pour se soustraire à notre routine continentale. L'Americain braided wire C°, de Philadelphie, nous le démontre avec ses sommiers tressés en fil d'acier pour lits-sièges, voitures, chemin de fer. Par ses grosseurs de fil variables, toute application est permise pour coussins de sièges, coussins de dossiers, matelas et oreillers. D'une excessive propreté, entièrement à jour, la solution est trouvée contre les mites et les insectes. La couverture en est facile par une housse en coutil, et un léger matelas piqué, tout simplement posé sur ces sommiers, nous a paru devoir faire un excellent coucher. Cette fabrication a pris, depuis quelques années, un développement considérable et l'exportation s'en fait dans le monde entier.

Hartford woven wire mattress C°. — La Hartford woven wire mattress C°, dans le Connecticut, nous présente une industrie similaire, avec cette variante de l'enroulement par tresses des petits fils d'acier. Spécialement adaptés pour les lits, ces matelas possèdent les mêmes propriétés sanitaires et de durée. Ils nous ont semblé très flexibles et d'un usage très appréciable pour le public et les hôpitaux.

Knitted mattress C°. — La Knitted mattress C°, à Canton (Massachusetts), exploite une spécialité de matelas bourrés de textiles et piqués avec une grande régularité pour éviter ces déplacements en boules si désagréables au contact. Ces matelas s'emploient plus spécialement pour les casernes, les hôpitaux et les sleeping-cars. Ce système s'applique également sous les tapis en remplacement des thibaudes, sous les nappes pour amortir le bruit et comme coussins de banquettes sur les bateaux.

Évanhoé (Frank). — M. Evanhoé, de New-York, expose un tableau en soies de couleur brodées sur fond noir représentant les emblèmes allégoriques de l'union de la France, de l'Angleterre et de l'Amérique.

GRANDE-BRETAGNE.

Nous n'avons pas oublié la brillante invasion de l'Angleterre en 1878 et nous ne pouvons qu'exprimer le regret de n'avoir eu à examiner cette fois que de rares exposants dans notre classe 18. La nomenclature en sera brève.

MM. Jackson and Sons. — La maison de MM. Jackson and Sons, sculpteurs-décorateurs, existe à Londres depuis plus de cent ans. Elle a introduit le carton-pierre en Angleterre et s'est fait breveter pour le canevas ou fibrine, qui n'est autre que notre staff si adroitement employé par nos artistes dans toutes les parties de l'Exposition. Le pavillon qu'elle a construit au centre de la section anglaise nous donne une parfaite idée de l'excellence du travail de cette maison. D'une architecture gréco-renaissance toute britannique, ce pavillon s'élève sur de hautes colonnes formant support d'une voûte sphérique monumentale, entrecoupée de grandes arcades et percée à jour au sommet. Tous les ornements sont bien délicats, peut-être trop pour l'importance des dimensions adoptées. Leur exécution, en carton-pierre pour le bas, en fibrine pour le haut, a été conservée en blanc pour en faire mieux apprécier le fini.

Fidèles à nos expositions, MM. Jakson and Sons avaient déjà obtenu une médaille d'or en 1878.

MM. Framjee, Pestonjee, Bhumgara. — Dans les étoffes brodées des Indes de MM. Framjee, Pestonjee, Bhumgara, fabricants et négociants importateurs à Bombay et à Madras, nous retrouvons ces colorations éclatantes que supporte difficilement notre ciel pâle. Aussi nous éblouissent-elles à première vue. Nous en reconnaissons toutefois la valeur du dessin et du coloris qui conservent leur caractère exotique.

MM. Jeffrey et Cie. — Sans avoir à examiner les papiers exposés par MM. Jeffrey et Cie qui ressortent de la classe 22, nous avons été appelé à juger des paravents en cuir repoussé, genre Cordoue, qui nous ont paru offrir un intérêt très appréciable.

Mme Canty Lottie. — Mme Canty Lottie, à Saint-John's Hill, près Vandsworth, exécute des travaux artistiques à l'aiguille pour décorations murales, paravents, etc. Elle nous expose une série de petits panneaux en broderie au lancé, plantes, fleurs et oiseaux, d'une bonne et sincère exécution, qui témoignent d'un joli talent d'amateur.

GRÈCE.

MM. Abadie et fils. — MM. Abadie et fils, peintre décorateurs à Athènes, font preuve d'un talent très personnel en exposant une série de quarante panneaux peints en imitation de bois et de marbres que ne désavoueraient pas nos artistes parisiens.

M. Nicolapoulo. — M. Nicolapoulo nous envoie deux panneaux décoratifs peints avec ornements en pâte moulée à Athènes, et qui nous donnent une idée assez exacte de sa double valeur, étant donné le peu de ressources industrielles du pays.

ITALIE.

Dans la belle Florence toute peuplée de palais, de fontaines et de statues; dans cette capitale des arts, renommée pour ses marbres, ses peintures et ses bronzes; sur cette terre fécondée par tant d'illustres génies, allons-nous trouver quelque production artistique qui révèle une aussi noble origine ? Ou bien l'universel, qui nous menace, qui nous envahit, va-t-il nous enlever nos dernières illusions?

M. Valdinoci. — Nous trouvons bien chez M. Valdinoci, sculpteur-doreur, quelques reflets de ces splendeurs passées avec des miroirs à feuillages contournés en larges volutes, tout resplendissants d'or, des consoles profondément fouillées, des torchères composées de femmes et d'enfants, des colonnes aux chapiteaux rutilants. Toutes ces reproductions nous paraissent d'un art bien factice et ces étagères, ces vitrines, ces statuettes, sont d'une modernité désespérante ! Produire vite et abondamment, produire à bon marché surtout, tel est le cri du jour ! Et cependant le tout n'est pas sans valeur, et ces artistes, dont la main reste habile malgré la production abondante, reprendraient bien vite les bonnes traditions du passé si l'éducation de l'acheteur pouvait enfin se faire et amener l'évolution inverse : produire moins et mieux.

Zachiri. — La maison Zachiri, dont un dépôt est à Paris, avenue de l'Opéra, expose dans la section italienne un salon tout garni de tentures, de décors et de portières de provenance orientale. Nous y retrouvons des sièges à coussins et à oreillers, garnis de bissacs très confortables, de bonne fabrication courante.

Cette maison, dont le siège est à Livourne, a aussi des succursales à Bordeaux et à Vienne.

M. G. Gelli. — M. Gelli nous présente un cadre d'ornements imitant l'ivoire et un pot en plâtre stéariné.

JAPON.

S'il est un souvenir agréable à évoquer dans la dernière exposition de 1878, c'est celui des merveilles de toutes sortes composant la section japonaise. Toutes les délicatesses, toutes les perfections de ce peuple artiste et industrieux se représentent encore sous nos yeux en 1889. Tenus d'abandonner à la classe 25 ces superbes cloisonnés translucides que nous admirions en toute joie, nous nous sommes offert le régal de juger les colorations les plus fines et les broderies les plus soyeuses. Quelles productions exquises! quels rendus délicats! De merveilleuses soieries frappent nos regards et s'offrent à notre examen, en tapis, en panneaux, en écrans, en paravents, en pièces d'étoffes de 9 à 12 mètres. Tout est à admirer et à citer dans cette vraiment remarquable exposition, d'un génie tout personnel et très particulier. Le métier Jacquart, bien qu'implanté par notre extrême civilisation, n'a encore rien détruit, dans ces heureuses contrées du Japon où le travail de l'artiste tisseur conserve toute son originalité native.

Nishimura. — En admirant ces superbes paravents, œuvre de Nishimura, le premier de ces artistes de Kioto, nous nous demandions comment il était possible d'arriver à ce fini de rendu des nuances les plus tendres et à cette perfection du fondu des tons les plus délicats, et nous apprenions que sur un simple dessin des contours, sur une simple indication des couleurs générales, l'artiste ouvrier, abandonné à sa propre inspiration, devenait le propre créateur de ses effets de lumière, d'ombres et de demi-teintes qui arrivent à l'illusion si parfaite de ces paysages vaporeux où les fleurs exquises du pêcher viennent piquer un ciel gris bleuté de leurs teintes harmonieuses.

Et les eaux, les arbres, les lointains, les oiseaux, tout cela est rendu comme de délicates aquarelles toutes luisantes des reflets de la soie la plus fine.

Tout serait à citer dans l'œuvre de Nishimura, tout étant absolument parfait. Les encadrement des panneaux, les soubassements imitant les bois sont en soie brodée, et, par une fantaisie également originale, cet artiste nous montre, en broderie de soie, la représentation des laques d'un paravent à deux feuilles.

Le seul défaut de ces merveilles exotiques est de faire commettre le péché d'envie, bien que les prix donnés ne nous aient pas paru trop exorbitants. Ces prix sont de 6,000 à 8,000 francs pour un grand paravent à quatre feuilles.

La haute récompense décernée par le jury à Nishimura était tout indiquée en faveur de cet artiste représentant une nation qui nous est demeurée si sympathique.

Tanaka, Mikoshi, Jida, Kawashima, Kawabata. — Avec les mêmes qualités de fini et d'exécution, nous avons remarqué les paravents de Tanaka Rishichi, représentant des

scènes de la vie champêtre par des personnages tout habillés, en relief, qui nous figurent autant de petites poupées bien vivantes et bien animées, avec leurs figures et leurs yeux peints. Ici le grand déballage du marché avec les vendeurs qui crient et les seigneurs qui passent; là une pêche miraculeuse, une cueillette de fleurs et de fruits.

Les merveilleux panneaux brodés de Mikoshi Tokuyemon ont été de suite achetés par la Chambre de commerce de Lyon. C'est le plus bel éloge pour l'artiste que cette acquisition faite par des maîtres connaisseurs.

Ceux de Jida Schinshichi ne le leur cèdent en rien avec leurs fleurs aux tons nuancés, leurs perdrix et leurs canards aux plumages éclatants et cependant si fondus.

Une remarque générale à appliquer à tous ces artistes, c'est leur soin de varier les encadrements de bordure et de soubassement avec une science exacte de leurs valeurs. Ainsi traitées, toutes ces broderies deviennent de véritables tableaux.

Kawashima Zimbei nous montre des pièces de soie de 10 mètres, tissées au métier Jacquart, avec des fils de métal or et argent. C'est la perfection même, mais combien nous préférons l'interprétation de l'artiste ouvrier!

Les grands panneaux ou tapis tissés au métier, dans le genre de nos Gobelins, par Kawabata Matayemon, conservent mieux toute leur saveur locale; aussi, ne sommes-nous pas étonné d'apprendre que ces tapis sont le plus souvent destinés à être distribués en cadeaux, aux seigneurs et aux dames de la cour, enfermés dans des boîtes d'un bois précieux.

Ikuta. — Ikuta Masakiyo nous présente deux jolis panneaux en kiaki, acacia japonais, d'un beau ton de cèdre, avec des incrustations de bois de toutes couleurs, qui donnent, par la délicatesse et le fini du travail de cet ouvrier artiste, l'impression de superbes cloisonnés en bois.

En résumé, l'ensemble de cette exposition japonaise est des plus intéressants. Moins brillant peut-être qu'en 1878, où le succès de ce peuple artiste et industrieux fut considérable, il n'en offre pas moins l'expression d'un génie national à peine attaqué par nos civilisations occidentales. Si elles ne nous présentent aujourd'hui que les reflets de leurs créations anciennes, ces populations japonaises nous intéressent toujours par leur sens si fin de l'association des couleurs et par la virtuosité de leurs arts industriels. Leurs laques, leurs émaux, leurs faïences sont d'une habileté de main très remarquable et la simplicité naïve de leurs compositions est bien près de la perfection. Est-il besoin d'ajouter que tout a été vendu dans la section japonaise!

MEXIQUE.

Avec ses massives murailles et ses raides escaliers, le palais de la République mexicaine nous donne l'aspect des anciens temples des Aztèques, dont il résume par les

statues symboliques la religion du soleil et du feu. Un superbe escalier intérieur, à double voie, occupe le centre de cet édifice monumental et conduit aux galeries supérieures où s'entassent toutes les collections d'objets d'art et de produits naturels et industriels, parmi lesquels nous avons à examiner des onyx très curieusement travaillés et des sculptures sur bois.

MM. Oliman (Manuel), Almaraz y Guilley, Castillo (Daniel), Domenech (J.) et le Jefe politico de Tepico. — Cette industrie des travaux en onyx a pris depuis plusieurs années un développement considérable en ce pays et les échantillons présentés par M. Manuel Oliman, qui dirige de vastes ateliers à Puebla, se recommandent par leur grande variété. Nous distinguons entre autres des fruits, des livres, des coupes, des plateaux, des buvards, des pyramides et des flambeaux d'un caractère local très particulier.

MM. Almaraz y Guillen, Daniel Castillo, Domenech et le Chef politique de Tepico présentent une grande croix en onyx avec des cabochons d'agate sur un socle veiné d'émeraude, merveilleux de coloration, et des cadres, en noyer sculpté ou en bois doré, bien travaillés.

MM. Lozada (Luis del Carmen), Tena (Hilario) et les Gouvernements de Aguas Calientes, de Puebla, de Zacatecas. — M. Luis del Carmen Lozada nous expose un miroir ovale tout doré et M. Hilario Tena un cadre en noyer supporté par des cigognes en bois sculpté.

Les trois Gouvernements de Aguas Calientes, de Puebla et de Zacatecas nous produisent également le travail de leurs indigènes sous forme d'onyx et de bois travaillé.

NORVÈGE.

M. Lunde jeune (Carle). — En Norvège, nous n'avons à relever que quatre petits panneaux peints par M. Lunde jeune, à Christiania, noyés au milieu des fourrures, des engins de pêche, des modèles de bateaux et des échantillons de bois. La section des beaux-arts est plus heureuse avec ses artistes de véritable talent, qui nous révèlent les merveilles de la nature de ces curieuses contrées, habitées par tout un peuple de marins, de pasteurs et de marchands.

PAYS-BAS.

M. Reijenga. — Les produits de laque décorative de M. Reijenga, à Amsterdam, se distinguent par de grandes qualités de dessin et de coloration. Appliquées sur les bois, pour les meubles, les tables, ces laques se font également sur tôle pour des objets moins précieux et d'un usage courant, tels que paravents, écrans, seaux à charbon, etc.

Le genre japonais nous a paru le plus employé pour ces décorations qui s'importent même à Paris où elles sont en faveur dans nos grands magasins par suite de la modicité de leurs prix.

PERSE.

A part les produits du sol, la section persane ne comprend guère que des armes, des tapis, des châles et quelques peintures anciennes.

Collectivité Lemaire, Richard et Ghougas-Barseghian. — Nous n'avons eu à examiner qu'une collection, fort intéressante par son caractère antique, de couvertures de livres en laques peintes sur carton et des boîtes laquées tout ornées de nombreux personnages et d'animaux fantastiques, reproductions modernes de vieilles reliures et de boîtes anciennes.

ROUMANIE.

Mme Lucescu (Ecaterine). — La section roumaine, d'un aspect très séduisant avec ses costumes populaires, ses harnachements, ses tissus et ses broderies aux couleurs éclatantes, nous présente un exposant, Mme Lucescu (Ecaterine), dont nous apprécions le travail par des rideaux, un paravent et des coussins brodés, d'un art tout géométrique.

RUSSIE.

Il eût été bien regrettable de ne pas voir figurer la Russie à notre congrès universel de paix. Elle affirme sa présence par une exposition très complète et bien digne de cet empire si puissant. Sans parler de ses richesses naturelles et de ses industries si diverses, nous avons pu constater ses grands progrès accomplis dans le tissage des étoffes, soieries, velours et cotonnades imprimées.

MM. Gecèle, Lazareff, Bariloussoff. — Pour ce qui nous concerne plus spécialement, nous n'avons à citer que des cadres en pâte dorés, d'un style russe très caractérisé, par M. Gécèle, sculpteur et doreur à Saint-Pétersbourg; aussi un cadre en bois, sculpté très largement par M. Lazareff, et une collection de sièges orientaux par M. Bariloussoff, qui dirige à Saint-Pétersbourg une grande et importante maison des produits de l'Orient.

SERBIE.

M. Hirchl (Henri). — Parmi les tapis de Pirot et les broderies de rideaux et de vêtements, nous relevons dans l'exposition serbe un pavillon-salon entièrement décoré et meublé par le tapissier de la cour à Belgrade, M. Henri Hirchl. Avec des sièges bien confortables, garnis dans notre goût parisien, cet exposant se fait apprécier par

un décor de fenêtre orné de rideaux brodés en application sur fond de velours, d'un caractère tout local, qui lui fait honneur.

Mme Baouman (Joséphine). — Mme Baouman expose un écran sculpté, dont le panneau s'agrémente de broderies très originales composées de perles, de tresses d'argent et d'os de poisson.

Nous pouvons citer également les rideaux tissés et brodés de la direction des prisons, de Mmes Hitch, Stoyanouitch et Yakchitch, un coffret sculpté en blanc de M. Zimonitch et un cadre de M. Socolovitch.

SUISSE.

Avec la Belgique, la nation suisse participe avec le plus d'éclat à notre Exposition universelle. Favorisée également par des institutions politiques, qui en font un peuple libre et indépendant, la République helvétique est venue contribuer pour une grande part à l'éclatant succès de notre œuvre internationale. Bien équilibré, sûr de ses forces, le peuple suisse se distingue par une régularité de travail qui se traduit par une progression constante de ses œuvres industrielles. Nous pouvons constater d'immenses progrès accomplis depuis 1878, et l'art national de ce peuple, si vaillant au labeur de chaque jour, nous semble bien près de s'affirmer. Nous regrettons de ne pas avoir à apprécier les soieries brillantes de Zurich et les belles dentelles, les mousselines de Saint-Gall et d'Appenzel, sans oublier cette industrie native de l'horlogerie de Genève et les sculptures sur bois de l'Oberland.

MM. Benziger (Adelrich) et Cie. — Notre examen se réduit aux produits exposés dans notre classe, et nous relevons au premier rang la remarquable vitrine de MM. Adelrich Benziger et Cie, d'Einsiedeln. Cette vitrine contient des broderies d'église très riches, exécutées sur brocarts d'or, dont les figures peintes ont le mérite d'une sainte expression religieuse. Avec ces chasubles, figurent deux beaux devants d'autel dont un du xve siècle, gothique allemand. Bien que M. Adelrich Benziger fît partie du jury de la classe 9 et se trouvât de ce fait hors concours, nous avons estimé devoir apprécier son exposition à la grande valeur qu'elle comporte.

MM. Zoppino frères. — MM. Zoppino frères, peintres à Genève, nous donnent un spécimen de leur travail décoratif par l'exposition d'une partie de salon Louis XVI, composée de deux panneaux lambrissés et d'une porte à doubles vantaux ornée de figures et d'attributs dans son dessus en attique. Tous ces ornements en pâte sont très finement dorés, sur fond de peinture légèrement saumonée pour les tables, et vert chou, un peu trop vigoureux peut-être, pour les champs. Les ors nous ont paru très habilement distribués et l'ensemble général très net et bien franc. Leurs huit

panneaux peints en imitation de bois et de marbres nous ont semblé également de bonne exécution.

MM. Muller frères. — MM. Muller frères dirigent à Wyl, canton de Saint-Gall, une importante fabrique de baguettes dorées chimiquement et de cadres en tous genres. Ils nous en montrent des échantillons dans un panneau en bois noir mat d'une très belle ordonnance. Nous y remarquons des articles similaires à notre fabrication française et aux productions belges et allemandes, ce qui nous explique la concurrence si active de tous ces articles presque semblables sur tous les marchés étrangers.

M. Huber-Meyenberger. — Les broderies religieuses de la maison Huber-Meyenberger, à Kirchberg (Saint-Gall), chasubles, dalmatique et chape, sont exécutées en soie et en or fin, les figures restant peintes et les ornements coloriés sur fond damassé blanc. Elles nous ont paru d'un grand intérêt par l'emploi d'un métier mécanique qui en diminue le prix dans de notables proportions.

Mlle Wegmann (Anna). — Mlle Anna Wegmann, de Zurich, nous présente, sur un chevalet garni et élégamment drapé de peluche, un joli panneau brodé or sur fond de taffetas rouge, d'un travail des plus fins et des plus délicats. Ses doigts de fée ont aussi agilement couru sur la couverture d'une chaise Louis XV, d'une grande variété de couleurs.

MM. Cleis et Jezler. — MM. Cleis et Jezler, de Bâle et de Paris, ont exécuté toute la décoration de la section suisse. Ils y exposent divers panneaux de peinture imitant la tapisserie, une bergère Watteau, des fleurs et des ornements. Ces peintures se rehaussent de broderies au lancé dont les tons clairs ou foncés ont le mérite d'accentuer plus vigoureusement les effets d'ombres et de lumières. Leur grand panneau Louis XIV, avec vase à griffons sur fond de brocatelle vieil or, dénote un véritable talent de dessinateurs.

MM. Böhme, Schwarzer et Cie. — Dans la pyramide vitrée, élevée par la maison Böhme, Schwarzer et Cie, nous retrouvons les mêmes baguettes dorées chimiquement que nous avons examinées chez leurs concurrents. Cette fabrique est à Altstetten, près Zurich. Elle produit également la miroiterie riche et tous les ornements de décorations pour les tapissiers.

M. Sulzer. — M. Sulzer est un lapidaire industriel de Winterthur qui, dans une vitrine très précieuse, nous montre une collection de mosaïques, d'articles en agate, de cristaux de roche et de gravures. Toutes ces tailles et ces montures de pierres nous ont semblé fort intéressantes et d'une certaine valeur industrielle très appréciable.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Mlle Forni (Rosine). — Il nous reste à mentionner un petit tableau tout dessiné et brodé par Mlle Forni, institutrice à Bellinzone (Tessin), que nous sommes heureux de féliciter pour son charmant travail.

IX

CONCLUSIONS.

Si nous nous sommes volontairement arrêté sur l'examen partiel de nos exposants français et étrangers, nous n'avons eu d'autre but que celui d'apprécier, en conscience, la valeur exacte de leurs œuvres artistiques et industrielles et de leur témoigner ainsi la profonde estime que ces œuvres ont inspirée à notre Commission du jury.

Le nombre de ces exposants s'est élevé, pour notre classe 18, au chiffre total de 373, dont 193 pour la France, ses colonies et ses protectorats, et 180 pour les sections étrangères.

Notre Commission du jury a attribué 199 récompenses, ainsi réparties :

Grands prix	8
Médailles d'or	32
Médailles d'argent	58
Médailles de bronze	73
Mentions honorables	28

De plus, sept exposants se sont trouvés hors concours par leur qualité de membres du jury.

Les demandes d'attribution de récompenses pour les collaborateurs ont été tellement considérables, qu'elles témoignent, à leur honneur, d'un excellent accord existant entre les exposants et leurs contremaîtres et ouvriers. Il a été malheureusement impossible aux membres du jury de faire droit à toutes ces demandes, et leur choix s'est arrêté sur 14 des principaux recommandés, auxquels il a été accordé :

Médailles d'argent	5
Médailles de bronze	5
Mentions honorables	4

En résumé, si dans tous ces examens nous n'avons pas trouvé quelques manifestations de haut vol, nous avons pu constater pour l'ensemble un progrès général, constant et soutenu, dans la production normale de tous les objets exposés. Nos artistes et nos industriels se maintiennent à la hauteur de leurs devanciers et leur travail individuel atteint le niveau des expositions précédentes. Ce travail s'est peut-être un peu trop uniformisé, et la nécessité pratique de satisfaire aux exigences d'une nouvelle clientèle plus nombreuse a dû contribuer à le rendre plus hâtif et moins recherché.

Par une évolution sensible dans nos sociétés démocratiques, il se fait, de nos jours,

de grands déplacements de fortune; aussi ne devons-nous pas nous étonner de voir apparaître au sommet de nouveaux et nombreux clients, dont l'éducation artistique n'est pas très complète. Les ventes à l'hôtel et l'amour du bibelot sont insuffisants pour l'accroître. De plus, cette facilité de tout acquérir dans les grands magasins ne nécessite plus aucun effort personnel, et il devient manifeste que l'acheteur tend à se dessaisir de ses meilleures prérogatives de choix et de direction. C'est affaire au moins d'une génération, pour la création d'une nouvelle hiérarchie sociale, devenue assez artiste pour conserver l'élégance des mœurs avec le culte de l'art et des belles choses. Sous la Renaissance italienne, les républiques oligarchiques de Florence et de Venise nous en fournissent un excellent exemple, alors que les nobles patriciens, pour conserver leurs titres, leurs palais et leurs biens, ne dédaignaient pas de s'adonner au commerce et de s'y enrichir. L'aristocratie anglaise renouvelle cet exemple de nos jours.

Il nous faut bien reconnaître que l'axe de la production industrielle s'est déplacé et que nous avons perdu, en partie, cette ancienne clientèle, fidèle encore aux traditions du passé, dont la bienfaisante influence avait si largement contribué, jusqu'ici, à la prospérité de nos industries d'art. Quoi qu'il en soit, nous ne pouvons retourner en arrière et nous avons l'esprit trop libéral pour ne pas être de notre temps. Nous avons donc à étudier les meilleurs modes à employer pour suppléer à ce défaut d'instruction artistique, que nous avons cru devoir signaler, et à faire revivre ces professions qui ont si longtemps contribué au meilleur de nos gloires nationales.

Jamais, à aucune époque, le besoin de luxe et de confort ne s'est fait plus vivement sentir, et il suffit de jeter un coup d'œil sur les richesses entassées dans nos musées, dans nos hôtels particuliers et dans nos appartements, pour le constater nettement. Jamais la nécessité des jouissances de la vie n'est entrée si profondément dans nos mœurs, et nous en établissons la preuve par cette armée d'artistes, d'industriels et d'artisans qui s'ingénient chaque jour à en fournir de nouveaux éléments.

Les progrès considérables de la science ont contribué puissamment à cet état de choses, en mettant à la portée de tous ce qui n'avait été jusqu'ici que l'apanage de quelques-uns. Tout un monde nouveau d'ingénieurs, d'architectes, d'artistes s'est formé, et leur collaboration constante nous assure les progrès de l'avenir par cette union si féconde de la science et de l'art.

Notre admirable Exposition de 1889 nous en donne une démonstration frappante par ses merveilleuses constructions du Champ de Mars. Tous ces portiques, tous ces dômes, ces façades et ces portes monumentales nous révèlent une esthétique nouvelle avec leurs assemblages de fer, de briques, de faïences, et avec leurs décorations polychromes étincelantes sous les ors d'un soleil rayonnant sur leurs splendeurs.

La science et l'étude seules ont pu produire cet amas de richesses accumulées dans une aussi vaste enceinte par le génie de ce peuple français toujours si viril et si industrieux. Ce qu'ont pu faire ces ingénieurs, ces architectes, il faut l'obtenir, à tout prix, pour nos arts industriels, sous peine d'arrêt dans leur marche progressive.

Le problème à résoudre nous semble devoir se poser ainsi : accroître par un enseignement professionnel plus étendu la valeur individuelle de l'ouvrier, du contremaître, du patron lui-même, et, par une production ainsi plus savante et plus raisonnée, mieux utiliser les saines traditions du passé, en les faisant revivre sous des formes nouvelles qui relient la chaîne interrompue de nos styles. La solution de ce problème nous paraît nécessaire pour enlever à nos industries d'art le caractère marchand qu'elles ont trop pris de nos jours et pour leur restituer ce sang artériel qui doit les faire revivre.

Cette solution nous semble se trouver entière dans un enseignement plus rationnel du dessin. Notre profession nous a appelé à faire partie du jury de la classe 5 *bis* (enseignement des arts du dessin) et nous y avons puisé de précieux renseignements.

Sous la présidence de M. Eugène Guillaume, l'éminent statuaire, aux côtés de grands artistes, de savants, de critiques et d'industriels, nous avons été heureux de constater le développement qu'a pris, en France, l'enseignement du dessin depuis quelques années, sous l'active et intelligente direction de l'Administration des beaux-arts. Sans empiéter sur les plates-bandes de M. Paul Colin, artiste peintre, rapporteur de cette classe, nous pouvons signaler une renaissance des plus caractérisées de cet enseignement à tous les degrés et dans toutes les écoles nationales, régionales, départementales, municipales, etc.

Cet enseignement, étendu sur toute la France et suivi de près par les inspecteurs du Gouvernement, nous a paru devoir exercer une influence des plus heureuses sur l'avenir de nos industries d'art. La quantité de dessins produits est considérable et bon nombre sont d'une réelle valeur. L'exposition du palais des Arts libéraux, qui les contient, nous fournit le produit des programmes officiels et nous démontre les résultats obtenus, dans une période de dix années, par une nouvelle pédagogie du dessin, dans les cartons des Écoles nationales des arts décoratifs de Paris, de Lyon, de Limoges, de Roubaix, etc. Ces méthodes nous paraissent devoir préparer une éducation artistique des plus complètes, dont les bienfaits se feront mieux sentir quand elle se sera étendue à tous, producteurs et consommateurs, dans une réciprocité nécessaire pour être féconde.

Par cet examen général de la situation actuelle de l'enseignement du dessin en France, nous pouvons, sans être grand prophète, prédire l'avènement d'une aurore prochaine de renaissance pour nos arts industriels.

Il nous reste à exposer les moyens rationnels qui nous paraissent appelés à provoquer ce résultat plus immédiat, en présence des luttes à soutenir contre la concurrence étrangère.

Nous nous proposons ces trois termes : 1° étudier le passé; 2° consacrer le présent; 3° préparer l'avenir.

1° Pour étudier fructueusement le passé, il nous semble indispensable de concen-

trer en un seul et vaste musée tous les trésors et toutes les richesses actuellement disséminés au Louvre, au Mobilier national et dans les palais de l'État. Au cours d'une de nos visites à la salle d'exposition des chefs-d'œuvre du Mobilier national, nous avons frémi à la seule pensée de voir disparaître un jour toutes ces splendeurs de meubles, de sièges, de tapisseries, de bronzes, entassées dans une salle construite en pans de bois. Notre excellent collègue, M. Williamson, administrateur du Mobilier national, nous a paru partager nos craintes, et nous sommes assuré de son entière approbation en demandant, pour la conservation de ces trésors sur lesquels il veille avec un soin jaloux, la reconstruction immédiate d'une grande salle de musée qui les préserve d'un sinistre toujours à craindre et qui les présente sous un jour plus favorable et dans des dimensions de grandeur et d'aménagement devenues nécessaires.

Par la réunion de ces beaux objets mobiliers des siècles passés, actuellement dispersés un peu de tous côtés, et par une classification raisonnée des époques et des styles, nous puiserions les éléments d'une instruction normale professionnelle du plus haut intérêt. Cette instruction par les yeux nous semble devoir se compléter par des visites régulières, suivies de conférences, qui auraient le principal mérite de faire revivre cette histoire de l'art du mobilier, dont les premières pages écrites au musée de Cluny, du roman à la renaissance, s'achèveraient, jusqu'à nos jours, au nouveau musée à construire sur les vastes terrains du Mobilier national. Nous n'avons qu'à constater le succès obtenu chez nos voisins de l'Angleterre par leurs collections de South-Kensington-Museum, pour apprécier les profits que pourraient en tirer nos arts industriels.

Tant de trésors enfouis dans les collections particulières ne pourraient-ils pas accroître encore nos richesses nationales soit par des dons volontaires, soit par d'heureux achats?

N'avons-nous pas la plus belle collection de tapisseries des Gobelins et de Beauvais, dont la valeur est inappréciable et dont la plupart sont ignorées du public, parce que l'administration de notre Mobilier national n'a actuellement à sa disposition aucune surface pour les exposer?

La construction de ce musée spécial est devenue absolument nécessaire, et la retarder d'un jour serait ne pas prévoir le désastre du lendemain, toujours à craindre!

2° La consécration des arts industriels de nos jours est assurée par l'Union centrale des arts décoratifs, dont les intéressantes collections et les habiles moulages, actuellement concentrés au Palais de l'Industrie, n'attendent qu'une solution favorable pour s'installer à titre définitif. Les fonds sont en banque et en titres, près de 6 millions provenant de la loterie, et la Société, fondée en 1863, reconnue comme établissement d'utilité publique en 1881, se trouve en pleine prospérité.

Il nous semble superflu de rappeler ici l'influence exercée sur nos industries par l'Union centrale des arts décoratifs, avec ses salles de musée, ses conférences et ses expositions si remarquées.

Sous l'habile et intelligente direction de son président, M. Antonin Proust, elle a su grouper toutes les notabilités artistiques et industrielles du jour, et sa revue mensuelle nous prépare un portefeuille des plus complets et des plus intéressants pour l'étude de nos arts somptuaires.

Aussi nous appelons de nos vœux les plus ardents une installation définitive de cette société en plein centre de Paris, telle que l'ont comprise ses administrateurs. Il a été bien regrettable de ne pas voir s'élever, pour notre belle Exposition de 1889, ce palais projeté, dont les élégantes proportions architecturales eussent fait disparaître ces tristes ruines du quai d'Orsay, derniers vestiges de nos discordes civiles. Il en est temps encore, et nous en appelons à la sollicitude du Gouvernement de la République pour la prospérité de notre travail national.

N'avons-nous pas, chaque jour, le plus pressant besoin de salles de cours, de conférences et de distributions de prix, pour nous-mêmes, nos artisans et nos apprentis? Les Académies ont l'Institut; l'Université, la Sorbonne; les Facultés, leurs Écoles de droit et de médecine; les beaux-arts, leur palais! Serait-il donc trop téméraire de réclamer pour les arts industriels et pour le commerce, sources vitales des richesses de la nation, un grand amphithéâtre pour nos réunions publiques, dont la place est tout indiquée dans ce palais à construire pour l'Union centrale des arts décoratifs?

Dans de grandes salles contenant les meilleures productions de nos artistes industriels modernes, véritable musée du travail, dans des salles de cours et de conférences destinées à l'enseignement de nos fabricants et dans des bibliothèques consacrées à l'étude, nous pourrions fixer cet axe de productions supérieures qui nous permettraient de lutter avec avantage contre la concurrence étrangère. Nous ne pouvons plus, après notre brillante et patriotique Exposition de 1889, ne pas posséder à Paris ce qui existe à Londres, à Vienne, à Berlin et dans presque toutes les capitales du monde civilisé.

3° Par ces deux créations : d'un musée d'exposition pour les trésors de notre Mobilier national et d'un palais pour l'Union centrale des arts décoratifs, nous assurons la conservation du passé et l'étude du présent; il ne nous reste plus qu'à préparer de nouvelles forces pour l'avenir.

Au risque de passer pour de gros mangeurs de budgets et de nous voir accusés de dilapidations des finances, nous croyons d'un intérêt tellement supérieur le progrès et la marche en avant de nos arts industriels, que nous ne craignons pas de demander encore, en plein centre de Paris, la construction devenue indispensable d'un immeuble destiné à recevoir les jeunes élèves de l'École nationale des arts décoratifs. Il y a des solutions qui s'imposent, et celle-ci est, bien réellement, des plus urgentes.

Cette école de dessin et de mathématiques, fondée sous Louis XV, en 1763, par Bachelier, peintre du Roi, en est restée à son installation d'origine, dans l'hôtel de sa création, rue de l'École-de-Médecine. Suffisante à cette époque pour une centaine d'élèves et d'artisans, cette école se trouve aujourd'hui débordée par le nombre consi-

dérable de jeunes gens qui viennent s'y inscrire. Par de véritables prodiges, son directeur, M. Louvrier de Lajolais, opère ce miracle d'y recevoir, chaque jour, près de 600 élèves, entassés dans de petits amphithéâtres et dans des salles de dessin et de modelage, où ne pénètrent que trop rares et l'air et la lumière.

C'est là cependant que se forme, sous d'habiles et dévoués professeurs, cette pépinière de jeunes artistes dont la plupart, et les meilleurs, se dirigent vers l'École des beaux-arts, pour devenir peintres, sculpteurs, architectes, et dont les autres, à leur sortie, apportent un véritable appoint artistique dans les ateliers d'orfèvrerie, bijouterie, ébénisterie, tapisserie, etc. Ce sont ces derniers qui nous intéressent plus spécialement; ils sont l'avenir de nos industries et ils méritent d'obtenir l'espace nécessaire à leur travail et à leurs études.

Cette École nationale des arts décoratifs nous semble donc appelée à continuer son grand rôle dans notre enseignement professionnel du dessin, par une pédagogie plus spéciale. A part quelques rares écoles professionnelles assez fortunées pour atteindre de grandes hauteurs, ainsi que nous avons été assez heureux pour le constater dans la classe 5 *bis*, pour l'orfèvrerie et la bijouterie, il en est d'autres, moins favorisées, qui ne sont encore qu'à l'état d'ébauche, comme celle de la tapisserie, et qui auraient besoin de pousser plus avant les intelligences qu'elles renferment. Or, quelques sacrifices qu'ait pu faire la Chambre syndicale des tapissiers pour son comité de patronage des apprentis, les moyens d'action lui manquent, et cette branche si intéressante de notre industrie parisienne serait plus protégée si elle pouvait faire admettre dans cette école nationale ses élèves de la division supérieure, pour y recevoir le complément indispensable de leur instruction professionnelle.

Nous connaissons trop bien le savoir et le dévouement de son directeur, M. Louvrier de Lajolais, pour ne pas être sûr de son précieux concours pour l'organisation de ces hautes études, reconnues si nécessaires aux progrès de nos industries d'art. Les succès qu'il a su recueillir à l'école spéciale de Limoges nous sont le plus sûr garant de ceux qu'il obtiendrait s'il avait entre les mains les moyens d'action qui lui font défaut aujourd'hui, par l'exiguïté actuelle de l'École nationale qu'il dirige.

Nous ne saurions trop le répéter, cette question s'impose de la reconstruction d'une vaste école nationale spéciale des arts décoratifs, qui soit à nos industries ce que l'École des beaux-arts est à la peinture, à la sculpture et à l'architecture. C'est la seule sauvegarde possible de l'avenir de nos industries artistiques.

Dans le cours de ce rapport, nous avons dû insister sur l'évolution qui se manifeste dans notre nouvel état social, par un manque absolu de direction supérieure. De tout temps, l'industrie a cherché ses inspirations dans les grands arts et a suivi leur mouvement. Les maîtres d'autrefois ne croyaient pas déroger en dessinant et en modelant des vases, des trophées, des grilles, des meubles et des serrures. Ils conservaient ainsi la haute main sur les corps de métiers et leur imprimaient cette discipline qui fut si

féconde pour l'unité de nos styles et la perfection de nos œuvres. Les Lebrun, les Mansart, les Boffrand, les Gabriel nous en donnent des exemples frappants.

Ne devons-nous pas, aujourd'hui, chercher à reprendre le meilleur de ces traditions? Nos artistes égalent en valeur et en talent ces maîtres du passé, et ils nous semblent tout indiqués pour ressaisir cette haute direction. M. le Directeur des beaux-arts peut, par le groupement de nos premiers architectes, peintres, statuaires, décorateurs, créer une commission supérieure d'enseignement et de perfectionnement de nos arts industriels. Cette commission, en se complétant pour la partie professionnelle, de nos meilleurs fabricants : orfèvres, bijoutiers, bronziers, ébénistes, tapissiers, nous paraît devoir exercer une influence salutaire sur l'avenir de nos industries. Elle nous indiquerait les meilleures voies à suivre et nous maintiendrait dans un plus juste sentiment artistique, en nous enlevant cette tendance fâcheuse de nos jours à une production générale plus abondante et moins recherchée.

Avec ses remarquables facultés personnelles, notre directeur des beaux-arts, M. Larroumet, possède en soi l'amour et le culte du beau, et nous ne doutons pas qu'il n'accepte tout l'honneur de cette création. Les Guillaume, les Chapu, les Vaudremer, les Galland, pour n'en citer que quelques-uns, ne manqueraient pas de lui apporter le précieux concours de leur grand talent, et nous sommes certains que leur haute direction nous assurerait cette renaissance que nous appelons de tous nos vœux.

La nouvelle École nationale des arts décoratifs se trouve tout indiquée pour l'exécution pratique des programmes de cette commission, par la nature même de ses élèves et par les facilités d'enseignement et d'inspection qu'elle semble devoir offrir. Sans élever la prétention de formuler ces programmes, nous pensons émettre le vœu qu'ils comportent des cours secondaires des beaux-arts appliqués à l'industrie, tels que histoire de l'art, esthétique, géométrie, perspective, dessin linéaire, d'ornement, de figure, lavis, aquarelle, etc.

Tout notre avenir industriel est là!

En résumé général, si, au cours de ce rapport, nous avons fait entendre quelques cris passionnels intéressés, nous avons pour excuse notre grand amour professionnel pour ces industries si intéressantes de l'ameublement que nous avions à examiner dans leur ensemble, à ce point précis de notre merveilleuse Exposition de 1889. Nous sommes arrivés au terme de notre longue carrière industrielle, et nous voudrions éviter à nos successeurs les recherches personnelles très laborieuses qu'il nous a fallu faire. Que de chemin parcouru depuis trente ans! Combien plus heureuse la génération présente avec tous les progrès accomplis et tous les livres ouverts! Par nos publications modernes, quelle diffusion de lumière, avec ses procédés de génie qui mettent tout à la portée de tous! Nous possédons tous les éléments d'instruction nécessaires et nous n'avons qu'à marcher plus résolument encore dans cette voie du progrès, si largement

ouverte par le Gouvernement de la République, en formulant ainsi la synthèse de ce rapport :

1° *Concentration et exposition permanente de tous les trésors du Mobilier national dans des salles de musée à l'abri de tout danger;*

2° *Prompte réalisation des projets de l'Union centrale des arts décoratifs par la construction d'un palais destiné à recevoir ses collections, à assurer tous ses services d'administration, de cours, de conférences, de bibliothèques, de salles d'étude et comprenant un vaste amphithéâtre pour les cérémonies industrielles;*

3° *Construction d'un immeuble plus vaste et mieux approprié aux besoins actuels de l'École nationale des arts décoratifs;*

4° *Création par l'administration des beaux-arts d'un comité supérieur de direction, d'enseignement et de perfectionnement, en même temps que d'inspection et de surveillance pour toutes nos industries d'art.*

En terminant par l'exposé de ces vœux, dont la prompte réalisation nous paraît nécessaire pour assurer la marche progressive de nos arts industriels, nous conservons l'espoir de les voir accueillir favorablement par nos pouvoirs publics et d'applaudir ainsi à ce couronnement pratique de l'œuvre grandiose de notre merveilleuse Exposition de 1889, véritable apothéose du travail et de la paix!

TABLE DES MATIÈRES.

		Pages.
I.	Précis des styles en France	22
II.	Expositions universelles de 1867 et de 1878	25
III.	Exposition universelle de 1889	29
IV.	Considérations générales	34
V.	Examen des exposants	41
	Première section. — Peinture décorative, dessins	41
	Deuxième section. — Tapisserie et accessoires	53
	Troisième section. — Marbrerie, sculpture	75
	Quatrième section. — Miroiterie, dorure	90
	Cinquième section. — Objets religieux	101
VI.	Exposition ouvrière	108
VII.	Colonies et protectorats	110
VIII.	Sections étrangères	113
IX.	Conclusions	130

CLASSE 19

Cristaux, verrerie et vitraux

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. DE LUYNES

PRÉSIDENT DU JURY

ET SES COLLÈGUES

COMPOSITION DU JURY.

MM. Luynes (Victor de), *Président*, professeur au Conservatoire des arts et métiers ..... France.

Savoye (Gustave de), *Vice-Président*, ingénieur et industriel, membre du comité exécutif, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... Belgique.

Oudinot (Eugène), *Rapporteur*, peintre-verrier, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Desmaisons, *Secrétaire*, directeur de la Société anonyme des verreries et manufactures de glaces d'Aniche (Nord), médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Moser (Ludwig) ..... Autriche-Hongrie.

Colné (Charles) ..... États-Unis.

Powell (H.-J.) ..... Grande-Bretagne.

Ricchetti ..... Italie.

Biver (A.), directeur général des manufactures de glaces de la Cie de Saint-Gobain, Chauny et Cirey ..... France.

Richarme, directeur des verreries de Rive-de-Gier, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Renard (Léon), député, administrateur de verreries ..... France.

Appert (Léon), *suppléant*, ingénieur-verrier, fabricant de verres pour optique et de verres de couleurs, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Champigneulle (Ch.), *suppléant*, peintre-verrier, médaille d'or à l'Exposition d'Amsterdam en 1883 ..... France.

Vidie (James), maître de verrerie ..... France.

Le jury de la classe 19 a eu la douleur de perdre son rapporteur, M. Oudinot. Les notes et renseignements recueillis par lui au cours des travaux du jury n'ont pu être retrouvés. Les membres du jury français, s'aidant de leurs souvenirs, ont rédigé le présent rapport.

V. DE LUYNES.

I

CRISTAUX ET VERRERIE

PAR

M. DE LUYNES.

C'est un usage devenu presque banal, lorsqu'on parle du verre, de discuter la date et le lieu de son origine. La légende de Pline, relative à la découverte du verre par les Phéniciens, à l'embouchure du fleuve Bélus, a été racontée si souvent, qu'il n'y a pas lieu de la rapporter encore une fois. Mais il n'est pas inutile de répéter que les recherches de MM. Perrot et Chipiez ont démontré que c'était une erreur d'attribuer l'invention du verre aux Phéniciens.

Ces derniers ont été, dans l'antiquité, de grands colporteurs, et, dans les premiers âges de la Grèce, ils vendaient tout ce qui se consommait de verre dans la Méditerranée sous forme de vases, de bijoux et d'objets divers.

Les acheteurs, qui n'avaient de rapports qu'avec les Phéniciens, les regardèrent comme les producteurs mêmes jusqu'au moment où les Grecs commencèrent à fréquenter les marchés du Delta. Les véritables inventeurs du verre sont les Égyptiens qui connurent la fabrication peut-être dès le premier Empire et qui l'exploitèrent activement du temps des premiers empires thébains, alors que les villes phéniciennes n'existaient pas encore ou qu'elles n'avaient aucune importance. C'est seulement à l'époque des Toutmès et des Ramsès que la Phénicie est devenue d'abord la courtière, puis l'élève de l'Égypte dont elle s'est approprié les industries et les secrets de fabrication. Les Phéniciens n'ont fait que perfectionner la fabrication et le travail du verre et il est certain qu'ils connaissaient les procédés employés pour sa coloration et sa décoration, comme le prouvent les échantillons qui sont parvenus à notre époque[1].

Il ne faut pas s'attendre à rencontrer, dans les expositions qui se succèdent à de courts intervalles de temps, ces résultats nouveaux et ces progrès éclatants qui sont la suite des efforts produits pendant des périodes de longue durée. Cependant les objets réunis dans la classe 19 ont fourni l'occasion de constater la continuité des progrès obtenus dans les différentes branches des applications du verre, l'accroissement considérable de la puissance de sa fabrication et l'extension très intéressante prise par la production des verreries artistiques.

[1] *Histoire de l'art dans l'antiquité*, par Georges Perrot et Charles Chipiez, t. III, p. 732.

IMPRIMERIE NATIONALE.

On donne généralement le nom de *verre* à des matières très différentes au point de vue de leur nature. Car un verre est caractérisé par son état plus que par sa composition chimique.

Les substances les plus diverses peuvent, par leur fusion, donner des verres; il existe donc, théoriquement, un grand nombre de verres.

Mais on choisit, parmi eux, ceux dont les propriétés en rendent l'emploi possible, c'est-à-dire ceux chez lesquels on trouve la stabilité de l'état vitreux, une résistance suffisante aux agents chimiques et aux agents atmosphériques et une facilité suffisante pour le travail.

En fondant le mélange suivant :

Sable	100
Carbonate de soude	39 à 40
Chaux	15 à 20

on obtient le verre ordinaire.

Si l'on fond :

Sable	300
Oxyde de plomb (minium)	200
Carbonate de potasse	100

on a le cristal.

La plupart des verres employés ont des compositions qui oscillent entre ces deux types. Les autres éléments qu'on rencontre dans les verres proviennent de l'impureté des matières premières, ou bien ils ont été ajoutés pour les colorer ou pour modifier leurs propriétés dans un sens voulu.

Enfin dans le cas où le verre doit être produit à bon marché, le verrier peut mettre en œuvre des roches ou des produits naturels dont le mélange donne aussi des verres de bonne qualité.

Il est intéressant de signaler les recherches de M. Henrivaux, directeur de la manufacture de glaces de Saint-Gobain, sur les teintes diverses du verre blanc et sur l'influence de l'alumine sur sa coloration.

On sait que l'une des qualités les plus appréciées dans le verre est l'absence de coloration, ou plutôt une coloration aussi faible que possible de la pâte.

Des travaux tendant à réaliser ce désidératum se poursuivent depuis longtemps au laboratoire de Saint-Gobain.

Le fer, qui se rencontre toujours en proportion plus ou moins forte dans les matières vitrifiables, est l'agent principal de la coloration du verre à glaces.

Pelouze a démontré que c'est l'oxyde de fer *au minimum d'oxydation* qui donne à la pâte la teinte verte ou vert bleuâtre très visible sous une certaine épaisseur, même dans les verres à base de soude et de chaux réputés les plus blancs.

Malheureusement, le travail des fours ne permet pas de ramener régulièrement le fer de la composition au maximum d'oxydation et, d'autre part, les tentatives faites pour purifier artificiellement le sable, le calcaire ou le sulfate de soude n'ont pas abouti jusqu'ici à un résultat économiquement acceptable.

L'emploi des oxydes dits *décolorants* (savon des verriers) doit être proscrit, car il ne donne que des résultats irréguliers et les produits obtenus changent désagréablement de couleur au bout d'une exposition plus ou moins longue à la lumière.

Un kilogramme de composition vitrifiable pour verre blanc au sulfate de soude renferme 1 gr. 5 d'oxyde de fer.

C'est le sable qui apporte la plus forte proportion de fer dans le mélange. Il importe donc de le bien choisir, et la France possède, à ce point de vue, les gisements les plus justement renommés.

Il y a quelques années, on se contentait de doser, pour le sable, le fer soluble dans l'acide chlorhydrique chaud.

M. Henrivaux, chimiste et directeur de la glacerie de Saint-Gobain, a montré que cette méthode ne révélait que la proportion souvent la plus faible du fer contenu dans le sable, celle qui forme gangue en quelque sorte. Depuis, les analyses ont été modifiées de manière à doser le fer soluble et le fer combiné à la silice.

L'alumine joue un rôle intéressant dans les qualités physiques du verre : le docteur Otto Schott, d'Iéna, a signalé les propriétés particulières qu'elle lui communique au point de vue du soufflage et du façonnage des objets travaillés à la lampe d'émailleur; M. Léon Appert a fait connaître, dans une étude spéciale des propriétés de cette base, l'intérêt qu'il y aurait à l'introduire dans le verre en quantité notable en lui communiquant ainsi des qualités de stabilité, de plasticité, de dureté et de résistance. Malheureusement, comme l'avait signalé M. Henrivaux antérieurement, son emploi en sera forcément très limité par suite de son action sur l'oxyde de fer même dans les proportions les plus minimes qui s'y rencontreront et de la coloration qui en sera la conséquence, l'alumine maintenant ou tendant à ramener au minimum d'oxydation les sels de fer contenus dans le verre en fusion.

On a recommandé surtout d'ajouter aux matières vitrifiables une très petite quantité d'oxyde de cobalt; cet oxyde, par la coloration bleue qu'il communique au verre, y joue le même rôle que l'indigo ou l'outremer dont on se sert pour azurer le linge en atténuant la coloration verdâtre du verre :

Il suffit de mélanger aux compositions vitrifiables ordinaires 0 gr. 200 d'oxyde de cobalt par 100 kilogrammes de sulfate de soude.

Sans avoir de coloration bleue, on peut atténuer ainsi la teinte verdâtre et obtenir une teinte neutre qui est certainement moins décomposée après une année d'exposition aux rayons directs du soleil que le verre de fabrication ordinaire; mais cet effet ne se produit pas toujours régulièrement dans toute la masse, ce qui présente des inconvénients pour les pièces volumineuses.

Les oxydes de manganèse, de nickel et d'autres doivent être proscrits à cause des teintes violettes ou jaunâtres qu'ils communiquent au verre après l'exposition au soleil ou bien aux marbrures qui sont généralement la conséquence de leur emploi.

L'acide arsénieux introduit dans la composition vitrifiable, sous le prétexte plus ou moins plausible de faciliter l'affinage, ne présente pas les mêmes inconvénients et agit efficacement comme décolorant en amenant le protoxyde de fer à l'état de sesquioxyde.

Il faut citer aussi les progrès toujours croissants obtenus dans la coloration des verres et dans la préparation des émaux, les effets artistiques réalisés par la gravure et la taille des verres blancs et doublés.

Le perfectionnement de l'outillage mécanique a permis la fabrication de pièces remarquables par leurs dimensions, comme la grande glace exposée par Saint-Gobain et les boules obtenues par MM. Appert au moyen du soufflage à l'air comprimé.

Enfin on a vu avec une grande satisfaction que la production des grands verres d'optique que M. Charles Feil avait portée à un degré de perfection déjà si élevée, avait reçu un développement considérable entre les mains de M. Mantois, son ancien associé et son successeur, qui a eu le mérite très grand de conserver à Paris le monopole de cette fabrication scientifique.

CRISTAL.

Le centre du salon de la classe 19 était occupé par les Cristalleries de Sèvres et de Clichy réunies.

La fondation de la Cristallerie de Sèvres remonte au règne de Louis XV. On y fabriqua successivement les verres à vitres, les bouteilles et la gobeleterie.

En 1870, elle devint la propriété de MM. Landier et Houdaille qui se livrèrent, dès lors, exclusivement à la fabrication du cristal. En 1885, la cristallerie de Clichy fut réunie à l'usine du Bas-Meudon dont l'importance fut ainsi doublée. Cette manufacture, la plus importante de Seine-et-Oise, est alimentée par quatre fours Boetius; elle occupe actuellement un personnel de 400 ouvriers.

Les Cristalleries de Sèvres et de Clichy réunies possèdent un outillage perfectionné et mettent en œuvre les méthodes de travail les plus modernes, le coupage et le rebrulage au gaz, la gravure à l'acide fluorhydrique qui, par l'emploi de la machine à guillocher, produit les effets les plus heureux et les mieux réussis; enfin des ateliers considérables sont consacrés à la taille des cristaux.

Ce qui, dans cette exposition, attirait tout d'abord l'attention, c'était une collection complète d'objets en cristal taillés. On a remarqué surtout l'uniformité de teinte et la blancheur des pièces exposées, blancheur qui existait aussi bien dans les pièces minces, mousseline, taillées ou gravées de toutes sortes, que dans les pièces de grande épaisseur.

Il convient de citer parmi les pièces de cristal blanc :

1° Un magistral candélabre à 60 lumières, qui mesure 4 m. 50 de hauteur et dont toutes les pièces sont taillées;

2° Deux vases étrusques taillés diamants arrondis de 0 m. 75 de hauteur;

3° Deux lustres à gaz, un lustre à bougies et un lustre à lumière électrique. Ces lustres sont de forme absolument nouvelle; ils ont été exécutés d'après les dessins de l'éminent architecte décorateur, M. Mayeux;

4° Deux coupes ovales, surtout de table, de grandes dimensions à tailles creuses diamants étoilés;

5° Une garniture de toilette richement taillée;

6° Des vases à taille en relief, rappelant la sculpture, représentant pour les connaisseurs de véritables difficultés vaincues;

7° Trente services de table inédits au point de vue des formes, de la richesse de la taille et de la gravure, qui peuvent être comparés aux services exécutés en France les plus richement taillés;

8° Un bol à punch à médaillons en relief, remarquable autant par sa limpidité que par sa taille décorative;

9° Enfin des services mousseline, des buires, des brocs à vin de la plus grande légèreté. Les minces parois de ces pièces délicates ne sont pas l'empreinte d'un moule, elles sont obtenues par le soufflage seulement et leur galbe est dû à l'habileté de la main qui les façonne.

Quoique restreinte, l'exposition de couleurs de la Cristallerie de Sèvres est des plus variées. La décoration obtenue directement dans la fabrication est une application nouvelle des émaux vitrifiables, appelée à jouir d'un véritable succès. Ces décorations sont appliquées tantôt sur fond turquoise, tantôt sur fond laiteux d'agate, tantôt encore sur un fond transparent de cristal auquel elles donnent un aspect de marbre ou de roche granitique. Tels sont les vasques, les vases étrusques montés sur bronze et les jardinières ovales à pieds griffes, style Louis XV.

On remarque aussi plusieurs pièces en imitation de jade blanc, entre autres deux vases grecs, reproduction *Buen-Retiro,* imitant la pierre divine des Orientaux, quelques vases en jade néphrétique, en agate et en jaspe vert-marbré, également inédits.

On peut encore rappeler comme couleurs remarquables des pièces en aventurine de chrome, deux Lecythy athéniens en jaune d'argent, avec leurs antiques figurines gravées à la roue, et d'autres pièces en rouge plein.

La Cristallerie de Sèvres, dont les produits avaient figuré avec honneur à l'Exposition de 1878, a obtenu un grand prix.

Elle a soutenu avec éclat la réputation de la Cristallerie de Clichy, illustrée par M. Maës et ensuite par ses fils, MM. Georges et Amédée Maës.

Une mention spéciale est due aux gravures artistiques à la roue de M. Becker et aux cristaux taillés et montés de M. Hébert.

Le cristal anglais était surtout représenté par la maison Webb (Thos) et fils, de Stourbridge. Il est inutile de revenir sur les qualités remarquables de cette fabrication. Comme toujours, la blancheur et la limpidité du cristal étaient complètes, et son éclat était rehaussé par la taille et surtout par le poli exceptionnel qui la caractérise.

MM. Webb et fils avaient réuni les genres les plus variés : services de table en blanc et en couleur, verres décoratifs, lustres, lampes; un grand nombre de décorations intérieures intéressantes et très bien réussies étaient dues à leur très distingué collaborateur, M. Good.

MM. Davis Collamore et Cie, de New-York, avaient exposé un certain nombre de pièces en cristal très remarquables par la beauté et la profondeur de la taille et par leur gravure.

VERRE.

Le verre ordinaire est plus spécialement préparé et travaillé dans des usines auxquelles on donne le nom de *verreries,* bien que, dans certains cas, ces établissements fabriquent aussi du cristal en même temps que du verre. La gobeleterie ordinaire, les pièces de fantaisie, les objets servant aux usages courants ou aux opérations industrielles rentrent dans ce genre de fabrication.

L'exposition de la Verrerie de Saint-Denis était de première importance.

Fondée en 1859, cette verrerie n'a occupé pendant plusieurs années que soixante à soixante-dix ouvriers, et sa production était peu considérable. En 1866, M. Legras, attaché à la maison depuis deux années, en prit la direction, et de cette époque date le mouvement de progrès qui s'est continué jusqu'à ce jour.

C'est dans un pavillon de style gothique que se trouvaient placées les plus belles pièces de leur fabrication réunies dans les vitrines.

On y remarquait surtout les verreries artistiques représentées par trois genres principaux :

1° Le verre dit *Pompéi,* qui est un composé de deux tons de rouge, le rouge ardent et le rouge de Chine, semés avec des traînées d'émaux nuageux blancs sur fond fumé;

2° Le verre dit *Cachemire* sur opaline, marbrures multicolores, rappelant les beaux échantillons d'onyx avec plus de brillant dans les tons;

3° Enfin la verrerie *opaline flambée rouge de Chine,* qui a été certainement inspirée par les anciennes porcelaines flambées au rouge de cuivre des céramistes chinois.

Sur les pièces fabriquées dans ces sortes de verre, vases, coupes, jardinières, paniers et bibelots créés au goût du jour sont appliqués de riches décors en or relief, très remarquables dans leur ensemble.

A côté de ces formes de création moderne, dont l'originalité n'exclut pas le bon goût, se trouvent des pièces de style recouvertes d'or et d'émaux, imitant les objets d'art des siècles passés.

Toutefois une mention spéciale doit être faite pour deux grands vases en verre *Pompéi* avec couvercle et socle également en verre, le tout mesurant 1 m. 10. Les sujets peints sur ces vases représentent de jeunes femmes habillées à la japonaise, au milieu de fleurs et de papillons.

Ce genre de décor est fait avec des émaux transparents, aux chatoyantes couleurs, sur paillons d'or et d'argent.

Cette décoration d'*émaux sur paillons* a nécessité au moins cinq cuissons de feu de moufle et, pour ces motifs, ne s'était encore faite que sur porcelaine.

Il a donc fallu vaincre de grandes difficultés pour obtenir ces beaux vases qui, comme pièces d'exposition, font le plus grand honneur à MM. Legras et Cie.

Au sortir du pavillon gothique étaient de grands vases tulipe de différentes couleurs; ces vases dont les plus grands mesuraient jusqu'à 2 m. 50 paraissaient dépasser ce qui avait été fait jusqu'à ce jour, comme grandeur et perfection dans la fabrication.

L'exposition d'articles employés par les pharmaciens, droguistes, physiciens, chimistes était particulièrement remarquable, aussi bien comme exécution que comme blancheur de verre, laquelle égalait celle du cristal.

A signaler, dans ce genre de pièces, de grands vases décorés et unis, de différentes formes, pour étalage de pharmaciens; des boules à eau colorée pour le même usage; divers articles pour laboratoires de chimie, notamment une cornue tubulée de 100 litres environ.

Puis à côté se trouvait une variété de bouteilles de fantaisie en toutes formes et nuances pour distillation.

MM. Legras et Cie exposaient aussi la verrerie de service de table dit *service vénitien*, en verre de couleur.

Ce genre de fabrication de verrerie de table a été créé en France par MM. Legras et Cie, il y a six ans, et a pris une très grande extension.

MM. Legras et Cie ont été les premiers à fabriquer en grand les verreries de fantaisie en couleurs, décorées ou sans décor, qui n'étaient, il y a cinq ou six ans, fabriquées que par les Allemands. Ils ont été également les premiers à les établir à des prix très accessibles.

Le jury leur a décerné un grand prix.

L'exposition de MM. Mellerio frères, d'Aubervilliers, mérite une attention toute particulière.

Elle se composait de trois genres différents d'articles de verreries :

La verrerie artistique et de fantaisie comprenant des vases, des jardinières, des buires, etc., de différentes formes et en différents tons, de verres unis ou superposés avec interposition d'émaux de diverses couleurs formant les genres les plus variés, avec ornementations et décors qui en faisaient des objets de luxe;

Les articles de chimie et de pharmacie en verre blanc et en couleurs unies dans la masse comprenant les cornues, ballons, alambics avec ou sans tubulures, des flacons

de toute espèce, conserves et potiches taillées, appareils montés bouchés à l'émeri, avec robinets en verre, en un mot tous les objets destinés aux expériences de laboratoire; des ballons et des cornues en verre résistant bien au feu;

Enfin des siphons et appareils pour les eaux gazeuses en verre épais résistant à de fortes pressions et présentant toutes les conditions désirables de bonne recuisson et de régularité dans la fabrication.

La verrerie de chimie doit être citée d'une manière spéciale, à cause de la bonne forme et de la fabrication très soignée des pièces qui la composaient.

Il y a un intérêt réel à développer en France la production de la verrerie scientifique que les laboratoires français sont obligés souvent de faire venir du dehors, où cette sorte de verre, dans certains cas, est fabriquée avec plus de soin et dans de meilleures conditions, au point de vue de la proportion des éléments, qu'en France. Il y a là une lacune à combler, un progrès sérieux à réaliser.

MM. Mellerio sont tout désignés pour obtenir ce résultat important.

Ils ont imprimé à leur travail une impulsion énergique. L'ensemble des pièces réunies par eux au Champ de Mars est le signe d'une fabrication très élevée, qui mérite les plus grands éloges et qui est appelée incontestablement à un très bel avenir.

Ils ont obtenu la médaille d'or.

Une mention spéciale est due à l'exposition de MM. James Vidie et fils, directeurs des verreries et cristalleries des Quatre-Chemins, à Pantin.

Leur maison, fondée en 1840, a été la première à fabriquer les carafes pour siphons dans des conditions de solidité qui leur permit de résister à dix-huit atmosphères.

Une énorme pyramide montrait les spécimens les plus variés de leur fabrication. Mais à côté de cette exposition tout industrielle, MM. Vidie avaient réuni dans leur vitrine un certain nombre d'objets en verre très pur, décorés au moyen de tailles et de gravures très fines, et qui montrent bien tout le parti qu'on peut tirer du beau verre à qui son éclat plus sobre que celui du cristal donne *un charme* particulier.

MM. Sauvageot et Cie ont exposé divers objets de verrerie taillée et moulée en couleur, ainsi que des siphons et autres appareils en verre; leur exposition dénote une belle fabrication.

Les verreries de Clairey, dans les Vosges, dirigées par MM. Henri Cuchelet et Cie, ont envoyé des produits de leur fabrication, consistant en cabarets, services à bière, verres d'eau, carafes, en verre de très belle qualité et remarquable par sa blancheur.

Des services de table taillés ou gravés et des articles de fantaisie en verre coloré exposés par M. Brocard, de Bar-sur-Aube, attiraient l'attention par leur extrême bon marché.

Il faut citer encore les verres de montre de MM. Picard frères, de Lunéville, les objets en verre trempé et les assiettes agatines de M. Tabuteau; enfin les bobèches et lustres de M. Gabreau.

GLACES.

L'industrie des glaces était bien représentée à l'Exposition. Toutes les fabriques de France et de Belgique, sauf une, avaient envoyé des spécimens remarquables de leur production qui a pris une grande extension depuis 1878.

Il faut regretter l'abstention des manufactures anglaises, qui n'ont jamais exposé en France jusqu'ici, croyons-nous, et dont les glaces un peu inférieures en général aux glaces françaises et belges tiennent néanmoins une très grande place sur tous les marchés d'outre-mer.

La fabrication des glaces, dans son uniformité un peu monotone, ne peut, comme le font avec tant de succès la cristallerie, la gobeleterie, les vitraux, appeler à son secours toutes les sources de la forme et du coloris, pour intéresser et charmer le visiteur. Elle présente cependant, au point de vue de l'art du verrier, un intérêt de premier ordre. Nulle part le souci de produire des masses vitreuses tout à fait pures ne doit être poussé plus loin, car aucune taille, aucune ornementation ne viennent atténuer les défauts de pâte.

Une glace parfaite doit être incolore, absolument transparente, sans bulles, infonfus, ondes ou fils; sa surface doit être absolument plane, son épaisseur régulière. Elle ne doit altérer en rien la couleur ni les contours des objets dont elle nous renvoie ou nous laisse parvenir l'image.

Comme il s'agit couramment de masses de verre pesant 400 à 500 kilogrammes, souvent plus, formant des surfaces de 12 à 15 mètres carrés à l'état brut, auxquelles il faut ensuite donner la planimétrie et la transparence au moyen de procédés mécaniques, on se rend aisément compte des difficultés que présente une semblable fabrication. Tels ont été cependant les progrès de cette industrie essentiellement française par ses origines, que les glaces, considérées encore, il y a cinquante ans, comme objets de grand luxe, sont devenues, grâce à leur bon marché, un élément indispensable de confort, d'hygiène et d'ornementation dans les constructions modernes.

La production des glaces coulées atteint, en effet, aujourd'hui le chiffre considérable de 3,400,000 mètres carrés répartis comme suit :

	Mètres carrés.
Allemagne. — 5 compagnies, 6 usines	420,000
Autriche. — 1 usine	10,000
Angleterre. — 4 compagnies, 5 usines	1,000,000
Belgique. — 6 compagnies, 6 usines	650,000
État-Unis d'Amérique. — 5 compagnies, 7 usines	700,000
France. — 4 compagnies, 7 usines	600,000
Bavière, Danemark, Italie, Russie	70,000
TOTAL	3,400,000

Dans cette quantité ne sont pas comprises les glaces minces dites *glaces d'Allemagne.*

FRANCE.

Toutes les manufactures françaises, au nombre de sept, ont exposé. Nous allons les passer rapidement en revue.

SAINT-GOBAIN.

La *Compagnie de Saint-Gobain,* créatrice de l'industrie des glaces coulées, se présente d'abord avec les produits de ses quatre usines françaises de Saint-Gobain, Chauny, Cirey et Montluçon. Elle offre cette particularité remarquable d'une société industrielle poursuivant et développant ses opérations depuis plus de deux siècles, perfectionnant sans cesse ses procédés de fabrication et réussissant ainsi à se maintenir au premier rang d'une industrie dont le développement de la concurrence lui a depuis longtemps enlevé le monopole. Cette stabilité commerciale et industrielle doit être attribuée pour une large part à l'excellent esprit d'un personnel d'élite qui rend en dévouement à la Compagnie les sacrifices de toute nature qu'elle s'impose libéralement pour lui.

Les établissements de Saint-Gobain-Chauny ont envoyé au Champ de Mars trois glaces gigantesques dépassant de beaucoup ce qui avait été obtenu jusqu'à ce jour :

Une glace non polie de 8 m. 10 × 4 m. 14 = 33 m. q. 53 de superficie, deux glaces polies sans tain, l'une de 8 m. 14 × 4 m. 20, l'autre de 7 m. 63 × 4 m. 10; cette dernière, remarquable par la pureté absolue de sa pâte, sa blancheur et son poli.

Les mêmes usines exposent, comme spécimens de leur fabrication courante, de très grandes glaces argentées, des glaces biseautées de premier choix, des dalles polies dont le fini ne laisse rien à désirer.

Saint-Gobain montre, classes 19, 62 et 63, la série très complète des dalles et glaces brutes, des verres coulés spéciaux pour voitures, vitrages, dallages, revêtements, dont cette manufacture a, la première, introduit la fabrication sur le continent et qu'un grand prix a spécialement récompensée classe 63.

De beaux spécimens de *crown-glass* pour optique et toute la série des pièces pour phares, entre autres des réflecteurs plans ou concaves colossaux, pesant jusqu'à 600 kilogrammes, complètent l'exposition de l'usine mère de la Compagnie de Saint-Gobain.

Les manufactures de Cirey et de Montluçon exposent de belles et grandes glaces argentées, témoignant d'une fabrication très soignée. Cirey présente spécialement de grandes glaces dites *à répétition,* d'une planimétrie complète.

ANICHE. — JEUMONT. -- RECQUIGNIES.

Ces trois usines émules de Saint-Gobain, et appartenant aux trois compagnies d'Aniche, Floreffe et Sainte-Marie d'Oignies, ont réuni leurs produits dans une exposition unique disposée avec beaucoup de goût sous le nom de *glaces de la Chapelle.*

On y remarque plus particulièrement :

Une glace nue de 6 m. 02 × 3 m. 50 et une glace argentée de 5 m. 85 × 3 m. 63, de l'usine de Jeumont;

Une glace nue de 5 m. 25 × 3 m. 71, une glace argentée de 5 m. 17 × 3 m. 57, de l'usine d'Aniche ;

Une glace extra épaisse de 5 m. 01 × 3 m. 30, une glace argentée de 5 m. 07 × 2 m. 76, de Recquignies.

Ces glaces, surtout celles d'Aniche et de Jeumont, sont d'une pâte incolore et bien affinée, d'une bonne planimétrie, d'un poli satisfaisant.

Les grandes dalles polies, les dalles et glaces brutes exposées dans le même compartiment témoignent d'une fabrication soignée et dont les produits sont justement estimés.

L'usine de Jeumont, qui a abordé depuis peu la fabrication des verres bruts coulés pour toitures et vitrages et celle des dalles moulées pour pavages, présente de très bons spécimens de ces produits.

ARGENTURE.

On sait que les divers procédés d'argenture ont à peu près complètement remplacé l'étamage au mercure, dans la fabrication des miroirs, et cela au grand profit de l'hygiène. Quelques personnes reprochent à l'argenture son reflet très légèrement jaunâtre par comparaison avec l'étamage. Si c'est là un inconvénient, il est bien minime, eu égard aux avantages de rapidité, d'économie et d'innocuité des procédés nouveaux.

L'argenture sujette à d'assez nombreuses avaries, lorsqu'on ne la préserve pas suffisamment de l'humidité et des émanations sulfureuses, a bien résisté dans le compartiment français.

BELGIQUE.

Il existe actuellement en Belgique six manufactures ou compagnies de glaces, qui sont, par ordre d'ancienneté :

La Compagnie de Sainte-Marie d'Oignies;

La Compagnie de Floreffe;

La Compagnie des glaces du Hainaut, à Roux;

La Compagnie de Courcelles;

La Compagnie d'Auvelais;

La Compagnie de Moustiers.

La Compagnie d'Auvelais seule s'est abstenue de prendre part à l'Exposition; ses produits jouissent pourtant d'une bonne réputation.

L'exposition des glaces de Belgique témoigne des efforts considérables qui ont été faits dans ce pays pour y développer l'industrie des glaces.

Les établissements de création récente, comme Auvelais et Moustiers, sont parvenus rapidement à une fabrication satisfaisante, dont l'importance atteint et dépasse même celle des usines plus anciennes.

Sainte-Marie d'Oignies et Floreffe ont exposé les plus grandes glaces de la section belge.

La première Société présente deux glaces :

1 glace argentée, 503 × 323 centimètres;

1 glace de vitrage, 535 × 343 centimètres.

La pâte est bonne de couleur; leur planimétrie assez satisfaisante: le poli un peu faible.

Les glaces de Floreffe mesurent :

1 glace argentée, 524 × 374 centimètres;

1 glace de vitrage, 546 × 356 centimètres, présentant quelques défauts de pâte, qu'explique la difficulté de couler des pièces de si grandes dimensions. La planimétrie et le poli laissent quelque peu à désirer.

La glacerie de Roux expose toute une série de glaces argentées de fort bonne qualité.

Sa grande glace ovale à double biseau est remarquable comme affinage, poli et planimétrie. Mais pourquoi avoir exposé aussi une grande glace peinte? C'est d'un effet douteux; ce n'est plus, en tout cas, de la verrerie.

La même Compagnie présente plusieurs spécimens de glaces opaques, blanches et noires, d'un poli excellent, pouvant remplacer avantageusement le marbre dans diverses applications, qui dénotent une grande habileté de fabrication.

Les glaceries de Courcelles et de Moustiers exposent des glaces unies et argentées de belle taille, ainsi que divers spécimens de dalles brutes dépolies et polies. La couleur de ces glaces est bonne, l'affinage généralement satisfaisant; nous ne pouvons en dire autant de leur poli, ni surtout de leur planimétrie.

L'exposition des glaceries belges présente dans son ensemble les caractères d'une bonne fabrication courante. On sent que l'on se trouve là en présence d'industriels intelligents, rompus aux pratiques de l'art de la verrerie, qui savent tirer un excellent parti des ressources spéciales accumulées dans le bassin de Charleroi et aux environs

Il faut dire cependant que la préoccupation de produire beaucoup et à bon marché,

dominante chez la plupart des compagnies étrangères, si elle a contribué à la diffusion de l'emploi des glaces, n'a pas toujours été favorable à leur qualité. Si cette dernière n'a qu'une importance relative quand il s'agit de grands vitrages servant de devantures aux magasins, par exemple, il n'en est pas de même pour la miroiterie, pour les glaces destinées à la décoration intérieure des édifices. Ici la fabrication française possède encore une supériorité reconnue, que l'Exposition a de nouveau mise en évidence.

L'argenture des glaces du compartiment belge était uniformément défectueuse; nous ignorons si le fait tient aux procédés employés ou aux conditions dans lesquelles s'est effectué le transport de pièces peu maniables.

A côté des fabricants belges, nous pouvons citer une maison hollandaise (M. Bouvy, à Dordrecht) qui importe des glaces de diverses provenances, dont elle effectue le biseautage et surtout le bombage avec une grande habileté.

Nous aurons terminé cette revue rapide en signalant l'exposition très intéressante de la maison Tenca, de Milan.

MM. Tenca et Fontana importent en Italie des glaces brutes de provenance française ou belge, qu'ils polissent dans leurs ateliers de Milan et auxquelles ils donnent ensuite les formes et la décoration les plus variées, au moyen de la taille, de la gravure et du biseautage qu'ils pratiquent avec beaucoup de goût. Leur exposition très variée de glaces sans cadres, d'étagères et de petits meubles en glaces a obtenu un véritable succès.

En résumé, depuis l'Exposition universelle de 1878, les procédés de fabrication des glaces se sont beaucoup étendus et perfectionnés.

L'emploi général, maintenant, dans cette industrie des divers modes de chauffage au gaz, des moteurs à vapeur à grande détente, genre Corliss ou Wheelock, des appareils de dégrossissage et de polissage nouveaux exigeant peu de main-d'œuvre, a augmenté de beaucoup la puissance de production des usines existantes.

Alors qu'il fallait, il y a quinze ans, au moins *cent quatre-vingts heures* pour faire une glace, depuis la composition vitrifiable jusqu'au polissage inclusivement, le même travail n'exige plus aujourd'hui que *cent vingt heures*.

Si au développement considérable des établissements anciens on ajoute les établissements nouveaux en voie de création, en France, en Belgique, en Allemagne, en Italie et aux États-Unis, on doit prévoir, dans une époque rapprochée, une surproduction de glaces.

Il faut souhaiter que la crise qui en résultera réussisse à créer de nouveaux débouchés à ce produit, mais n'aboutisse pas, comme il arrive trop souvent, à l'altération de sa qualité, par la recherche à outrance des bas prix de revient et de vente.

VERRE À VITRES.

Les principaux pays producteurs de verres à vitres sont, en les classant par ordre d'importance, les pays suivants :

La Belgique, la France, la Grande-Bretagne, les États-Unis, l'Allemagne et l'Autriche.

Les autres pays, tels que l'Italie, l'Espagne, le Portugal, la Russie, la Suisse, la Suède, le Danemark, en fabriquent aussi; mais cette industrie y est, sinon en décroissance, du moins stationnaire.

De toutes ces nations étrangères, la Belgique seule s'est présentée à l'Exposition dans des conditions de fabrication remarquables.

En 1878, lors de l'Exposition, les rapports du jury constataient que les moyens de fabrication du verre à vitre restaient arriérés; que l'adoption du gaz pour le chauffage des fours, déjà préconisé en 1867, n'avait reçu que peu d'applications.

En 1889, nous pouvons signaler, au contraire, que le temps perdu a été regagné. Non seulement le gaz est employé actuellement d'une façon générale pour les fours de fusion, mais ceux-ci ont été radicalement transformés.

Le four à pot, au charbon jadis, puis au gaz, a disparu pour faire place au four à bassin. Dans ces fours, dont la contenance en verre fondu varie de 40 à 400 tonnes, le mélange vitrifiable fond sur sole et d'une façon continue. Le gaz, produit par des gazogènes de divers systèmes, alimente ces fours et permet d'y fondre par 24 heures jusqu'à 80,000 kilogrammes de composition.

En France, en Belgique et en Angleterre, les verreries qui n'emploient pas encore ce système sont l'exception, et l'on peut dire que, d'ici un temps très court, il n'y en aura plus d'autres.

L'Amérique marche à grands pas dans cette voie, et divers essais de construction ont été faits en Italie et en Espagne. Un autre progrès à signaler, c'est l'application du gaz au chauffage des fours à étendre le verre.

Outre l'économie résultant de la plus grande quantité de feuilles de verre étendues dans le même temps, on obtient par ce chauffage un verre beaucoup plus propre et d'un plus beau lustre.

Jetons un coup d'œil rapide sur les expositions de chaque pays, et d'abord sur celle de la France.

En France, il existe 30 verreries à vitres dont les plus importantes sont situées dans le département du Nord, à Aniche, Fresnes et environs. Cette agglomération comprend 16 établissements; 4 d'entre eux ont exposé, et l'on peut dire qu'ils présentent ensemble les plus remarquables échantillons de la fabrication française.

Les verreries du Nord de la France ont fait d'ailleurs de très grands sacrifices pour

se transformer en vue de la concurrence étrangère. Elles n'ont pas hésité à généraliser l'emploi des fours à bassin pour diminuer leurs prix de revient, tout en s'appliquant à conserver la qualité si appréciée de leurs produits.

En Belgique, il existe une quarantaine d'établissements produisant le verre à vitre. Tous ou à peu près tous sont groupés dans le pays de Charleroi, et l'on peut dire sans conteste que cette région est celle du monde où cette industrie est le plus développée.

Les exposants belges sont nombreux : 14 établissements parmi les plus importants ont répondu à l'appel de la France.

Les verreries belges exportent dans tous les pays et surtout aux États-Unis. Toutefois l'émigration des ouvriers verriers vers ces contrées y favorise la création de grands établissements.

Il est vraisemblable que, d'ici à quelques années, l'Amérique, marchant à grands pas, arrivera à se suffire elle-même et peut-être à devenir à son tour un grand centre d'exportation.

Deux des principales maisons françaises qui ont exposé se trouvent placées hors concours, par suite de la nomination comme membres du jury des récompenses de leurs administrateurs-directeurs. Ce sont les verreries de la Société anonyme d'Aniche et de MM. Renard père et fils, à Fresnes (Nord).

Ces deux établissements, qui tiennent la tête de leur industrie, ont présenté des produits très remarquables.

La Société anonyme des verreries et manufactures de glaces d'Aniche (ingénieur-directeur, M. Desmaisons) a exposé des verres à vitre de dimensions exceptionnelles et d'une très grande finesse de pâte; c'est la verrerie française la plus importante de toutes.

Les verreries de Fresnes, dirigées depuis de longues années par M. Renard, député du Nord, se distinguent par la pureté, la blancheur et la régularité de leurs verres. C'est à M. Léon Renard qu'est due la découverte des moyens préventifs employés aujourd'hui contre la décomposition du verre et dont l'usage s'est généralisé en Belgique.

Parmi les autres usines concurrentes, il faut citer la remarquable exposition de M. Paul Hayez, d'Aniche, à qui a été décernée une médaille d'or, et celle de MM. Delille et Cie, d'Aniche également, qui a obtenu une médaille d'argent.

Ces deux usines, très bien outillées, jouissent d'une réputation commerciale très justifiée.

Une médaille d'or a récompensé également la belle fabrication de verres de couleur de MM. Pelletier et Cie, de Saint-Just (Loire).

Les nombreux établissements belges qui ont exposé témoignent, pour la plupart, du degré de perfectionnement auquel est parvenue dans ce pays l'industrie du verre à vitre.

Cette exposition collective est extrêmement belle. Un peu moins blancs que les produits français, les verres belges se distinguaient surtout par les dimensions extra-

ordinaires des grandes feuilles exposées, par la pureté et la finesse de la matière et par la régularité du soufflage. L'étendage est également très remarquable.

Au premier rang, il faut placer les importants établissements de MM. Baudoux, de Jumet, Lambert et Cie, à Jumet-Hamendes, qui ont paru au jury dignes, tous deux, d'un grand prix.

Venaient ensuite : MM. Bivort et Cie, de Jumet; Léon Mondron, de Lodelinsart; les Sociétés anonymes des verreries de Jemmapes, de Jumet, de Mariemont (Haine-Saint-Pierre) et des Verreries nationales de Jumet (Brulotte), qui ont obtenu chacune une médaille d'or.

Des médailles d'argent ont été décernées ensuite à MM. Bougard et Cie, à Roux-lès-Charleroi; Dandoy et Cie et Émile Masqueliez, à Lodelinsart; Schmidt-Devellez et Cie, à Damprémy, et à la Société anonyme des verreries de Gosselies (Courcelles).

Enfin MM. Legras fils, de Jumet, ont obtenu une médaille de bronze.

A côté des verres à vitre se placent naturellement, par l'analogie de leur fabrication, les verres bombés et soufflés présentés par diverses maisons importantes.

MM. C. Bernard et Cie, de Bagneaux, qui ont obtenu une médaille d'or, ont exposé une collection de manchons et de verres bombés d'une belle fabrication. Toutes les pièces qui la composaient étaient remarquables par leurs grandes dimensions et par la blancheur du verre. On y distinguait surtout de très grands cylindres soufflés par M. Jean-Baptiste Rolland, de la verrerie de Bagneaux.

Dans le même genre, MM. Appert, Lengelé et Cie, de la verrerie des Trois-Ponts, à Saint-Denis, avaient réuni une série de cylindres de formes très régulières et qui, par leurs dimensions considérables, justifiaient la bonne réputation de cette maison. MM. Appert, Lengelé et Cie ont reçu une médaille d'argent.

BOUTEILLES.

La fabrication des bouteilles est dignement représentée dans la section française. Les principales usines qui s'occupent des diverses spécialités de ces intéressants produits ont tenu à y figurer avec honneur.

Les bouteilles destinées aux vins mousseux de la Champagne ou aux boissons gazeuses, si remarquables par leur résistance et la finesse de leur pâte, ont valu à l'ancienne verrerie de MM. Deviolaine, de Vauxrot, près Soissons, une médaille d'or, bien justifiée.

La répartition du verre, dont on peut juger par la section de certaines bouteilles exposées, est d'une merveilleuse régularité.

Ces usines, d'ailleurs, ont toujours tenu à honneur de justifier leur ancienne réputation, et elles ont appliqué à la fabrication des bouteilles champenoises les procédés de fusion et de travail les plus perfectionnés.

L'exposition des produits similaires provenant des verreries de la Neuvillette, près Reims, est également très intéressante et a été récompensée par une médaille d'argent.

Les bouteilles de toute espèce, autres que les champenoises proprement dites, exposées par MM. Houtart frères, de Denain, Rességuier, de Toulouse, et Pailly, de Lourches, témoignent d'une fabrication très variée et très remarquable.

A côté de la bouteille parisienne, en usage dans le rayon de Paris, on voit figurer les frontignans, destinées aux grands marchés de Bordeaux; les bouteilles spéciales aux eaux-de-vie de Cognac, aux autres produits de la distillation, aux eaux minérales; enfin des spécimens de barils, bonbonnes et dames-jeannes d'une exécution parfaite.

Ces brillantes expositions témoignent hautement des progrès réalisés dans cette branche d'industrie.

Elles ont valu à MM. Houtart, de Denain, et Rességuier, de Toulouse, une médaille d'or, et à la verrerie de Lourches une médaille d'argent.

Les verreries de MM. Houtart comme celles de MM. Rességuier ont pris, dans ces dernières années, un développement très considérable, par suite de l'installation de nouveaux fours de fusion à bassin au gaz, fours qui ont pour résultat, en même temps qu'un abaissement notable du prix de revient, une amélioration très grande de la pureté du verre.

Après avoir passé en revue les produits si remarquables de ces usines, nous devons nous arrêter (bien qu'elles soient hors concours) devant les expositions de MM. Richarme frères, de Rive-de-Gier (Loire), et de MM. Renard père et fils, de Fresnes (Nord), qui sont, chacune dans leur genre, particulièrement dignes d'attention.

Les verreries à bouteilles de MM. Richarme frères produisent de 32 à 34 millions de bouteilles par année, au moyen de 5 fours à bassin à fusion continue à 14 ouvreaux chauffés au gaz, d'après les procédés Siemens.

C'est l'usine la plus importante de France pour la production des bouteilles.

MM. Richarme frères ont adopté le mode de fabrication usité en Allemagne, et leur verre se distingue par sa limpidité et sa pureté.

Ces usines alimentent principalement le sud-est de la France et les sources minérales de Saint-Galmier, de Vals et des environs.

Les verreries de MM. Renard père et fils, de Fresnes, qui sont les plus anciennes de France, remontent à 1710, et furent l'occasion des recherches de la houille dans le Nord, et de sa découverte à Fresnes, Vieux-Condé et à Anzin, en 1720.

M. Léon Renard qui les dirige depuis plus de trente ans fait partie du jury de la classe 19.

Ces vastes établissements, situés sur les rives de l'Escaut et reliés au chemin de fer du Nord, comprennent deux usines, dont l'une est consacrée à la fabrication des bouteilles et l'autre à celle du verre à vitre. Elles occupent ensemble plus de 500 ouvriers et tiennent la tête de cette double industrie.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Plusieurs découvertes importantes, telles que la préservation du verre contre l'irisation, la fumivorité dans les fours de verrerie chauffés au charbon, de nouvelles dispositions de fours à fusion continue, ont valu à MM. Renard plusieurs brevets français et étrangers, et les principales récompenses aux Expositions universelles.

Leur exposition de bouteilles, groupée d'une façon toute particulière, se divise en quatre parties : la première présente les bouteilles fabriquées suivant les anciennes méthodes à *moule ouvert;* la deuxième celles que l'on fabrique le plus couramment aujourd'hui à *moule fermé;* la troisième comprend les bouteilles moulées tournées suivant le système allemand avec *paraison au bloc;* et enfin le quatrième groupe se compose de types variés de bouteilles à inscriptions, soufflées au piston et dans des moules fixes, d'une remarquable exécution.

L'examen de cette exposition permet de se rendre un compte exact des progrès réalisés depuis l'origine de la fabrication de la bouteille jusqu'à ce jour; et à ce point de vue, comme par la perfection des produits exposés, elle présente le plus grand intérêt.

Les spécimens exposés par les autres nations sont fort inférieurs à ceux dont nous venons de parler; aussi s'explique-t-on que, malgré des conditions moins favorables comme prix de revient, la France ait conservé le privilège de l'exportation, en Angleterre, en Belgique, en Orient et jusqu'en Amérique, pour tout ce qui concerne les spécialités de luxe.

VERRERIES ARTISTIQUES.

On ne peut pas parler sans admiration de M. Gallé et de son exposition.

Tout est au complet chez lui. Il imprime à tout ce qu'il fait un cachet qui lui est propre, qu'il s'agisse de verrerie, de céramique, de décoration du bois. Il invente et il transforme tout au gré de son caprice. L'objet le plus vulgaire lui sert de modèle; mais, en le copiant, il sait le modifier avec tant de bonheur et de talent qu'il en fait un véritable objet d'art. Ses expositions étaient renfermées dans des vitrines sortant de ses ateliers, et si heureusement conçues qu'on les regardait presque avec autant de plaisir que les chefs-d'œuvre qu'elles renfermaient.

La fabrication de M. Émile Gallé, de Nancy, qui a reçu un grand prix, se renferme dans la production de cristaux de vitrine et de luxe. Dans cette spécialité, il présente des compositions vitreuses destinées à donner à la matière des aspects précieux, des coloris tantôt troubles, incertains, ténébreux, dus à des combinaisons des métaux oxydés, fer, cuivre, nickel, manganèse, argent, thallium, tantôt, au contraire, puissants, dus au soufre, au cuivre, à l'or, à l'iridium; les tours de mains employés par M. Gallé pour varier de mille manières ses colorations et leur arrangement dans la matière vitreuse sont : l'incorporation à chaud, le malaxage, le marbrage, la jaspure, l'interposition de véritables décors, le développement de gaz dans la masse, sous forme

de bulles, de cavités à parois colorées, les irisations, les métallisations, les flambages dus à l'influence d'atmosphères oxydantes ou réductrices.

Ces opérations diverses ont pour but de ravir au profit du cristal les coloris des matières précieuses translucides, quartz enfumés, saphirs, améthiste, calcédoine, agate arborisée, jade, ambre, écaille, de lui attribuer la parure splendide des élytres de certains scarabées ou les légers reflets des ailes des névroptères délicats.

Souvent encore, la complication de certaines préparations associant dans le même cristal un grand nombre de nuances décèle une recherche d'aspects imprévus, de gemmes artificielles, auxiliaires, dociles aux desseins préconçus de l'artiste.

En effet, une fois que le façonnage de ces pièces est terminé, une fois qu'elles ont été élaborées à grands frais par la gravure en camée, par l'entaille ou par l'émaillage et la peinture, l'on s'aperçoit aisément que toutes les préparations du verrier visaient un thème d'ornementation préconçue et un idéal presque toujours assez ambitieux. Comme cette façon nouvelle de comprendre l'emploi décoratif du cristal ouvre à cette belle matière des horizons séduisants pour le chimiste-verrier, comme pour l'artiste décorateur, il n'est sans doute pas inutile d'entrer ici dans quelques détails sur les cristaux présentés par M. Gallé à l'Exposition de 1889.

Si nous examinons une corne (n° 156, collection de M. Léon Cléry), pièce reproduite par la *Gazette des beaux-arts,* nous voyons qu'elle est formée de couches diversement colorées et superposées à chaud, et que l'on y a découpé dans les ondulations d'onyx un Styx, puis un Cerbère, et successivement la figure en relief, les vêtements d'un Orphée cherchant à retenir au milieu de vapeurs rouges (oxyde de fer) l'ombre d'une Eurydice gravée cette fois en creux, et qui semble s'évanouir dans la plus profonde couche aux interpositions vaporeuses. Ce vase est donc, à la façon du fameux vase de Portland, un véritable camée.

Il est toutefois d'une complication bien plus grande, car ses couches ne sont pas uniformes de ton, et des préoccupations d'un art plus raffiné ont exigé du verrier qui a su les réaliser des nuancés, des profondeurs, des colorations pour ainsi dire tragiques, qui en font non plus seulement un objet de savant métier, mais une œuvre de la pensée.

Le même procédé se retrouve dans une fiole à liqueur (n° 102) offerte à M. le Président de la République par le syndicat des fabricants liquoristes; là encore, les couches superposées ont été évidées, cette fois en devise symbolique et en branches, en fruits d'anis étoilé.

Une autre buire, faisant aujourd'hui partie de la collection de M. le baron Edmond de Rotschild, présente l'utilisation des veinules grises, verdâtres, noires, d'un cristal opaque; les roues les plus menues du graveur au touret les ont transformées en buées crépusculaires, en eau dormante, sur laquelle plane une libellule aux ailes demi-transparentes, aux yeux ciselés dans un verre couleur de jayet. Une coupe (n° 142, collection de Mme la comtesse de Greffuhle) faite de couches alternativement opaques,

demi-opaques et diaphanes, unies ou nuagées, montre une sorte de sculpture polychrome où le touret, en place du pinceau, a extrait, suivant les besoins de la cause finale, tel ou tel coloris déposé dans ses flancs avec précision. Et ainsi, au milieu de fonds moussus et comme humides, apparaissent des fleurs, des pierreries, des veinules métalliques, des éclairs lumineux voilés à demi sous une couche de verre brumeux. Inutile d'ajouter que des pièces semblables ne peuvent être répétées deux fois de suite.

La palette des cristaux fabriqués par M. Gallé s'étend depuis les nuances rompues, fausses et atténuées, jusqu'aux coloris fiers et francs du bleu turquin, du rouge feu intense; très souvent plusieurs teintes sont associées et comme fondues sur la même pièce.

Le vase n° 29 (collection de M. Edmond Taigny), par les superpositions multiples et les affleurements successifs de ses coloris, est difficilement analysable. M. Gallé semble avoir cherché à revêtir un vase de verre des riches nuances du couchant sur une mer enflammée, où nagent, venant s'épanouir du dedans au dehors, dans l'épaisseur du cristal, des formes molles d'algues prenant graduellement les teintes des couches multicolores qu'elles traversent, et passant ainsi du vert sombre au rose, puis au pourpre et au rouge de cuivre, tandis que les bords du vase montent à l'orange et au ton feu éclatant. Des rapports de verre à l'argent simulant des poulpes que le métal vaporisé a entourés d'une auréole d'irisations azurées.

Une vasque faite d'un verre troublé, que M. Gallé appelle *eau de Moselle,* est tout enveloppé de mouches éphémères délicatement taillées dans une pâte d'agate rose à l'or (n° 53, collection de Mme la comtesse de Polignac).

La variété des nuances de verres roses et rouges de l'exposition Gallé a été remarquée : riche rose groseille (or) appliqué en hauts-reliefs ciselés sur fond ambre gris à l'argent (n° 4, collection Fothergill); rubis au cuivre sur ambre doré (n° 22, collection de M. Roty); sang sur fond d'or (n° 23, collection de M. Germain Bapst); cerise à couverte brune ciselée (n° 290, collection Gadala); une paire d'urnes (n° 203, collection de M. Chauffard) en cristal agatisé, l'une à dégradation du coloris rose superficiel depuis le ton vif jusqu'au pâle, l'autre à fond comme estampé, taché de rouille, nuancé de vapeurs bleuâtres, d'ombres et de lueurs. On conçoit que M. Gallé obtient ces fonds décevants au moyen d'interpositions et aussi par les atténuations, les élaborations lentes du touret. Il étale enfin par-dessus, ou bien il noie à demi, par des fondus, ses sujets; ce sont des figurations bizarres, des êtres imaginés qui tiennent à la fois de la flore et de la faune. Quelquefois le tout se trouve souligné d'une réflexion, d'une citation littéraire, ainsi qu'on le voit dans les œuvres de l'Extrême-Orient, et cette pensée, souvent grave et mélancolique, accompagne d'une note finale la signature de l'ouvrier artiste.

C'est ainsi, par exemple, que le côté périssable de l'œuvre et le triste sentiment de la fragilité des choses ont inspiré à l'artiste la réflexion qu'il a gravée sous ce vase, dans

une empreinte de coquille fossile : *Habitaculum vetus et fragile quam fragilioris animulæ!* Ailleurs encore, sur une fiole à surface semée de fins bullages imitant des gouttelettes de pluie, on voit des hirondelles prêtes au départ et on lit ce texte : *Voici l'hiver, voici le froid.*

Un singulier emploi de l'or (pourpre de Cassius) se présentait dans un vase fabriqué par M. Gallé et monté par les orfèvres Bréant et Coulbaut sur une figurine en argent due au sculpteur Joseph Chéret; le cristal paraissait jaune à la réfraction et colorait de pourpre la lumière transmise. Un autre vase (collection du Musée des arts décoratifs) montrait des fleurs grises au rayon réfléchi et teintées de rose à la transparence. Dans le numéro 25, une composition cuprique, exposée à des vapeurs de charbon désoxydantes, avait revêtu une riche coloration où le métal très divisé se présentait transparent, rouge à la réflexion et bleu à la réfraction.

Une pièce de verre jaune agatisé (collection Taigny) avait des reflets bleus dus à l'argent contenu dans sa composition.

Une bulle (appartenant à Mlle Jeanne Hugo) paraissait soufflée dans une eau savonneuse dont elle avait l'iris.

A titre d'innovation, quelques tons dichroïques, l'un d'un vert pâle, l'autre d'un vert sombre, différents du vert à l'urane, étaient dignes d'attirer l'attention dans les vitrines de M. Gallé (n° 174, musée de Kensington; n° 57, à M. Georges Berger; n° 103, à M. Émile Soldi). Ce verrier émet aussi un cristal vert-de-gris opaque, d'une nuance vive qui lui est particulière et qu'il emploie avec discrétion, à demi masqué sous une couverte brun foncé (n° 108, collection Tresse).

Ciel orageux livide à grand camée brun irisé de gris (n° 53, à Mme la baronne Nathaniel de Rothschild); lampe à ornementation paléontologique, sur fond éclaboussé glauque, aigue, émeraude (n° 116, à M. Adiny); cornet de cristal simulant une eau marécageuse sillonnée d'une nuée de têtards en verre brun reflété gris; n° 32 (au docteur Ulysse Trélat), assiette à fond moussu et végétations ciselées; n° 284 (collection de M. Corroyer), bol turbiné, en pâte opacifiée à demi, couleur de miel gravée d'abeilles, de cellules et d'un *cyripedium*.

Le violet est généralement assez peu employé dans la gobeleterie. Il présentait dans l'exposition de M. Gallé des effets heureux, variant d'intensité du ton le plus clair jusqu'au pourpre et au bleu.

De petites urnes couvertes (collection de M. Gillon, R. Kœchlin) imitant l'améthyste, avec des vols de scarabées ou des papillons noirs percés de flèches par un Amour; une veilleuse (n° 67, à M. Edmond About) avec flamme et phalènes dans un ciel crépusculaire; un bassin sablé d'argent sur violet veiné rouge sang (n° 98, à M. H. Raffalovich); surtout (n° 12, collection de Léon Bret) une incrustation à chaud d'une libellule aux yeux de cristal saphir étincelant, sur fond prune. Enfin, pour en finir avec ces riches nuances, un sceau à métallisation dans un nuagé azur (n° 181, collection de M. Gérôme); une conque marine ornée de coquilles ciselées dans un

verre couleur de lignite; la coupe de M. Léon Cléry (n° 65), bacchanale en noir et bleu hyacinthe; le drageoir du Musée des arts décoratifs, de cristal mauve pâle limpide et onyx opaque, avec un Bacchus enfant, monté sur un tigre.

Mais, outre cette fabrication aux élaborations coûteuses, M. Gallé s'est donné un autre thème, l'extension des procédés d'enrichissement du cristal par l'émail et la peinture. L'on connaît suffisamment, pour l'avoir vue aux vitrines, sa fabrication de verreries décorées, reconnaissable par l'emploi d'éléments naturels de la flore lorraine.

Il présentait, en 1889, à côté des émaux de reliefs opaques, de nouveaux émaux parfaitement translucides, plus purs, plus fins que ceux qu'on fait en Silésie; les coloris que M. Gallé nous montre sont à la fois en relief et limpides (n° 73, collection de M. Bartholdy). Que l'objet soit examiné à la lumière réfléchie ou au rayon réfracté, il donne à l'œil un autre aspect, mais une satisfaction complète.

Ainsi telle veilleuse qui plaira durant le jour, scintillera à la lumière artificielle de tous les feux du rubis et du diamant.

Un autre genre d'émaux exposé par M. Gallé ce sont des fondants colorés, qu'il applique au petit feu sur un excipient comme ceux des bijoutiers, par le rayon lumineux émané du métal qui les porte. Un service à eau, gravé de figurines, était enrichi de ces émaux qui simulaient des orfèvreries (n° 157, collection de M. Isaac Pereire).

Des pièces d'assez grandes dimensions se couvraient de végétations d'émeraude, de topaze, d'ambre et de grenat, très nettement développées, malgré la difficulté de cuisson, ces émaux étant d'une extrême sensibilité.

Une sorte de champlevage a paru nouvellement pratiqué sur des pièces de cristal à cavités creusées au touret, puis dorées au feu, enfin remplies d'émail avec la surface de la pièce (n°s 21-39).

Dans le décor de toutes ces pièces, la composition des ornements paraît jouer un role très important. Elle est caractérisée par une absence voulue de reproduction des styles anciens; l'exécution du travail est soignée. La gravure, on l'a vu, y joue un grand rôle. Cette gravure au touret ne semblait-elle pas, il y a quelques années, menacée par l'emploi de l'acide fluorhydrique et vouée, par suite de la grande production industrielle, à une décadence prochaine. Elle offre cependant entre les mains d'un homme amoureux de son art de grandes ressources pour l'ornement du cristal; à vrai dire, c'en est la décoration la plus naturelle, comme l'est la peinture pour la céramique.

A ce point de vue, l'exposition de M. Gallé, par la pratique simultanée des divers procédés, depuis la meule, l'acide, la pointe de diamant, jusqu'à de véritables œuvres de glytique, offrait un tableau varié de cet art : patines, lustrés, matés, granités, intaillés, bas-reliefs, camées.

Le travail d'un grand vase (n° 68, collection de M. Collin) avec médaillon à sujet (*Jeanne d'Arc*) mélangeait des gravures de haut relief et des modelés lithophaniques; plusieurs pièces portaient les morsures brutales de l'acide fluorhydrique, réservées

intentionnellement pour la patine de certaines parties d'œuvre. D'autres avaient été évidées à une grande profondeur, à l'aide d'un foret d'une disposition particulière. Un cornet de cristal blanc n'était autre chose que la *paraison* elle-même du vase, extraite d'une épaisse couverte brune (triplé) transformée en réticulé (n° 279, Musée des arts décoratifs, reproduit par la *Gazette des beaux-arts*), et l'ornementation était allusive de cette circonstance de la fabrication.

Assurément, des procédés semblables et de fabrication et de décor ne prétendent pas à être proposés en exemple à l'industrie manufacturière, quoique certains tours de main, certaines colorations aient été utilisées à la suite de Gallé. Il convenait cependant de les signaler, car c'est peut-être cette note du sentiment qui aura donné en 1889 à notre fabrication verrière de luxe un cachet de supériorité incontestable sur celles, par exemple, de l'Italie, qui a pu longtemps bénéficier de la position poétique de Venise comme d'une sorte de consécration artistique.

Dans cette déclinique du cristal camée, disons à notre honneur que si nous avons trouvé en Angleterre une rivalité, si les ciselures anglaises atteignent une valeur de façonnage considérable, une perfection excessive, une minutie impeccable, la facture des nôtres a paru plus souple.

Elles n'ont pas l'aspect d'une moulure. Leurs contours se perdent çà et là dans les fonds, au lieu d'être sèchement découpés. L'assortiment du ton des sujets avec celui des dessons a été unanimement reconnu comme procédant chez nous d'une vision plus fine, d'un goût plus sûr.

De même, dans la composition des ornements, elle est souvent chez nos voisins une adaptation, sinon une reproduction textuelle de styles exotiques et d'œuvres faites d'autres matières que le cristal.

De notre côté, l'on a pu voir des œuvres innovées, tirées d'un fond personnel, joignant à un idéal élevé une conception toute moderne du décor. Le sentiment poétique, les réminiscences littéraires, l'emploi du symbolisme, parfois un patriotisme ému et discret, y jouent un rôle plus grand que l'abus d'un façonnage stérile.

Tels sont les titres divers qui ont fait accueillir avec une grande faveur des cristaux modernes français par des lettrés, des artistes, des collectionneurs subtils.

Jusqu'à présent, ces amateurs n'avaient fait place qu'aux verreries anciennes, ou bien aux reproductions des verreries arabes, à de brillantes adaptations orientales, à des reproductions de Venise et de la Bohême.

Aussi l'on a pu voir, en 1889, des œuvres de la cristallerie décorative française moderne prendre place dans les salles du centenaire des beaux-arts français à côté des plus belles pièces sorties de nos manufactures nationales.

M. Leveillé avait à soutenir la réputation de la maison créée par son regretté prédécesseur et associé, Rousseau.

La médaille d'or qui lui a été attribuée prouve qu'il s'est tiré avec succès de cette épreuve.

L'Exposition universelle de 1889 lui a permis de montrer dans sa vitrine une collection complète d'objets de tous genres, qui prouvent que la maison a conservé le rang élevé auquel elle était parvenue.

Parmi les objets exposés, il faut citer :

1° Un vase de 0 m. 45 de haut, en cristal neutre craquelé intérieurement, avec des colorations d'oxyde d'urane, de rouge de cuivre, d'iridium parsemés dans le corps de la pièce, laquelle est recouverte d'une couche irrégulière de cristal rouge brique, due à l'oxyde de cuivre; cette couverte, repliée deux ou trois fois sur elle-même, a permis au graveur, en sculptant la pièce, de trouver dans l'épaisseur deux ou trois tons différents et d'obtenir un effet décoratif plus puissant. Cette pièce représente des poissons de différentes tailles passant à travers des algues marines.

2° Une pièce en verre neutre, forme jardinière, craquelée intérieurement, colorations de diverses nuances à l'intérieur du verre, et recouverte d'une couche rouge brique comme la pièce précédente. Le travail de cette pièce par le graveur a été tout différent.

La plus grande partie de la couche supérieure a été enlevée à la roue, à la réserve de deux branches de pêcher japonais dont les feuilles et les fleurs sont délicatement fouillées.

3° Cette pièce, de forme différente, est de matière et de couverte semblables aux deux premières; la décoration en est purement chinoise.

4° Le vase, en forme de tonneau méplat, d'une forme irrégulière, est une imitation du jade impérial avec une couverte jaune d'oxyde d'urane; entre la pièce et la couverte, on a introduit des colorations d'iridium d'or et de cuivre. Pour tirer parti de ces colorations et de la matière employée, le graveur, après avoir dessiné des poissons et des algues marines en relief dans la couverte jaune se détachant sur le fond de jade, a très heureusement profité des accidents causés par les colorations introduites entre les deux verres pour simuler des rochers et donner à son sujet un peu monotone, en raison de l'égalité de ton de la matière et de la doublure, une diversité de couleurs qui produit une diversion agréable dans l'aspect de cette pièce.

5° Un vase boule légèrement méplat avec un col et un pied à peu près d'égale hauteur.

Ce vase est l'un des plus beaux spécimens obtenus par l'emploi d'un feu réducteur. Cette pièce, dont la coloration primitive devait être rouge ou fleur de pêcher, est devenue d'un rose légèrement laiteux, tournant vers l'agate; la matière en est opaque mais très translucide; les bords de la pièce ont conservé la teinte rouge primitive.

Comme décoration, on a appliqué sur une feuille d'or pur une tête de femme renaissance en verre opale. Les tons précieux obtenus sur cette pièce en ont fait un des plus beaux morceaux de cette exposition et un des plus admirés.

6° La collection des améthystes était grande et très variée : les unes, forme tronc d'arbre, avec des colorations jaunes et noires imitant les accidents naturels à cette pierre; les autres, formant vase, craquelées intérieurement, les craquelures éclairant

et faisant jouer la lumière dans la teinte violette plus ou moins intense, d'autres encore gravées et dorées dans le style japonais.

7° Les sardoines représentées à l'exposition de M. Leveillé offraient une variété très grande sous le rapport des tons et des formes.

La sardoine foncée peu translucide, laissant pourtant voir à la grande lumière une chaude coloration couleur vin de Bordeaux, était représentée par une magnifique petite coupe de forme byzantine, taillée en creux à rinceaux.

Les autres sardoines représentées par des coupes, des vases, passent par tous les tons qu'on trouve dans la matière, depuis les plus sombres jusqu'à celle rosée et tirant à l'agate.

8° La matière décorative par excellence, et que seul M. Leveillé a exposée, est ce qu'il appelle le *strass*. C'est un cristal chargé d'oxydes métalliques variés qui le rendent très brillant; cette magnifique matière, d'une fusibilité assez grande, se prête merveilleusement à la décoration naturelle des colorations; tous les oxydes ou presque tous se marient volontiers avec elle et on en obtient des effets très riches.

Les oxydes de cuivre donnent des verts, des rouges et des jaunes de tous les tons, depuis les plus intenses jusqu'aux plus doux. L'oxyde d'or nous permet d'obtenir un rose transparent; l'iridium apporte sa note noire très chaude; l'urane permet des effets d'onyx rendus plus naturels encore par l'effet de la calcination intérieure de la pièce. Ces effets étaient surtout reproduits dans des vases forme gobelet taillés en spirale, d'autres pièces forme tonneau dont le modèle a été tiré d'anciennes poteries grecques, et surtout dans une magnifique buire renaissance dont le modèle a souvent été reproduit en grès.

Cette pièce merveilleuse, complétée par un couvercle en vermeil à forme cabochons, a été admirée comme l'un des plus beaux spécimens de verreries transparentes et gaies que l'on ait vus depuis longtemps.

Bien d'autres pièces offraient aussi un grand intérêt. Dans les services de verreries pour la table, figurait un service à gaudrons, forme renaissance en verre neutre, copié sur un ancien ciboire de l'époque; un service à pied creux en cristal blanc avec des cabochons dans l'intérieur du verre, des vidrecomes, des buires, des coupes de toutes sortes.

Toutes ces pièces n'empruntaient leur effet qu'à la décoration naturelle des oxydes ou de la gravure et de la taille; pas une touche d'émail, pas une ligne d'or, rien enfin qui puisse masquer la pureté naturelle de la matière et lui ravir cette qualité essentielle qu'on appelle la *transparence*.

En entrant dans le salon de la classe 19, près de la magnifique exposition de Saint-Gobain, était installé un petit kiosque d'apparence modeste qui, au premier abord, attirait peu l'attention des visiteurs. Mais, en y entrant, on était surpris agréablement à la vue des verres gravés, exposés par M. Reyen. Ces gravures camées, dessinées et exécutées par M. Reyen lui-même, s'obtiennent au moyen de verres émaillés,

formés de deux ou de plusieurs couches superposées, en attaquant ou en ménageant avec plus ou moins de force ces couches si minces d'émaux au relief de son dessin.

L'outillage employé pour ces œuvres délicates se compose d'une petite roue ou molette (à l'instar de la gravure sur pierres fines), qui reçoit d'un tour mû par une pédale un mouvement de rotation extrêmement rapide. Cette roue est humectée avec un mélange d'huile et d'essence de térébenthine, et, la pièce étant tenue à la main, on grave plus ou moins profondément suivant le dessin que l'on veut obtenir. Ce travail exige nécessairement une grande précision et une extrême légèreté de main. Car une couleur trop enlevée en une place ne peut plus être rétablie et la gravure commencée est entièrement perdue.

Parmi les pièces les plus importantes, on trouvait :

Un vitrail camée, portrait d'homme;

Un autre vitrail avec un portrait de femme dont les chairs étaient remarquablement réussies;

Deux autres vitraux camées, représentant un fumeur et deux vieillards d'après Teniers;

Enfin, dans deux autres baies, M. Reyen avait disposé des vases de formes et de couleurs différentes représentant divers sujets, fleurs, animaux, oiseaux, herbes, insectes, etc. Il n'a fallu rien moins que le talent élevé de M. Reyen pour arriver à la perfection que l'on constatait dans toutes les gravures et qui justifie la médaille d'or qu'il a reçue.

L'exposition de l'Autriche-Hongrie était très brillante. On a beaucoup admiré les cristaux de Bohême, décorés et gravés, de M. Ludwig Moser, de Carlsbad (Bohême). M. Moser était membre du jury.

L'ensemble des pièces exposées était remarquable par la vivacité et la variété des couleurs et par la richesse de la taille.

Mme veuve Joh. Lotz a produit des nouveautés en cristal, d'une exécution artistique très soignée. Il faut citer aussi les applications d'émaux par la galvanoplastie, de MM. Feix frères, d'Albrechtsdorf, les cristaux décorés et les fantaisies de luxe du comte Harrach, de Nemveet, en Bohême.

Les verreries italiennes étaient représentées par plusieurs fabriques importantes : MM. Candiani et Cie, Joseph Guetta, de Venise.

Les deux expositions les plus considérables étaient celles de M. Salviati et de la Compagnie de Venise-Murano. Elles ont obtenu chacune un grand prix.

On a revu avec plaisir dans les vitrines de M. Salviati une collection complète, représentant les types principaux de cette verrerie vénitienne dont il a été le restaurateur.

La Compagnie de Venise-Murano, déjà très admirée à l'Exposition universelle de 1878, avait réuni en 1889 un ensemble considérable de verreries d'une grande perfection.

Son exposition actuelle indique le développement considérable de sa fabrication. On

a déjà souvent décrit les pièces principales sortant de cette maison et qui attestent la grande habileté des ouvriers qu'elle emploie, ses coupes, ses jarres taillées, ses imitations de verres anciens, etc. Cette exposition était à tous égards une des plus remarquables.

ÉMAUX.

Sans avoir pour le public les mêmes attraits que les expositions de gobeleterie, de services de table, de verres décorés, de cristaux artistiques et de fantaisie, deux expositions présentent dans la classe 19 un vif intérêt pour les connaisseurs, comme comprenant des produits destinés à être mis en œuvre et utilisés pour un grand nombre d'applications industrielles et artistiques; ce sont celles de MM. Appert frères, ingénieurs, maîtres-verriers à Clichy, et celle de M. Guilbert-Martin, fabricant d'émaux et mosaïques à Saint-Denis.

L'exposition de M. Guilbert-Marlin comprend, outre des tubes de dimensions inusitées, de magnifiques échantillons de cristaux à tailler, d'émaux en baguettes transparents et opaques, d'une très grande variété de teintes allant, par graduation, de la plus claire à la plus foncée. M. Guilbert-Martin a dû être amené à produire une palette aussi variée par la fabrication de ses émaux pour mosaïques dont on peut admirer le bel et artistique emploi dans les œuvres exposées à la classe 20 (céramique). Les émaux veinés et marbrés, ses échantillons de purpurine méritent aussi d'attirer l'attention des gens compétents. M. Guilbert-Martin est en outre l'inventeur d'un tube breveté pour niveau d'eau de chaudière dit *photophore,* dont l'idée est ingénieuse et l'emploi très heureux. Ce tube porte une bande d'émail rouge sur un fond d'émail blanc, qui, par un effet de réfraction, paraît colorer en rouge toute la masse de l'eau contenue dans le tube, rendant ainsi très facile la constatation du niveau exact.

M. Guilbert-Martin fabrique aussi un remarquable assortiment d'émaux, en toutes couleurs, pour l'émaillage du fer et de la fonte, du bronze, de l'or et de l'argent.

MM. Appert frères, dont l'un était membre du jury, ne se lassent pas d'augmenter le nombre des produits fabriqués par eux et d'améliorer les conditions du travail dans leur usine de Clichy. Depuis l'Exposition de 1878 où ils avaient déjà fait admirer des échantillons de leurs émaux colorés en tubes, baguettes, etc., cristaux bruts et taillés, flints, verres pour l'optique, verres à vitre de toutes couleurs, ils ont considérablement étendu leur fabrication; ils nous montrent des verres soufflés dits *verres antiques,* des verres plaqués des nuances les plus variées, des verres coulés dits *cathédral,* fabrication qui avait été jusqu'ici monopolisée en Angleterre; ils exposent des verres perforés pour ventilation d'une fabrication inventée par eux, dont le succès s'accentue et dont l'emploi augmente tous les jours en France et à l'étranger, des verres pour la lunetterie, soufflés en feuilles, coquilles et demi-coquilles, des verres de montres découpés, des ampoules pour lampes à incandescence, etc.

Pour donner une idée de la variété de leur fabrication, MM. Appert présentent, sous forme de petits cubes taillés et polis, des échantillons des différents verres et cristaux sur chacun desquels sont indiqués le rapport de l'oxygène de la silice à l'oxygène des bases et le poids spécifique.

Enfin il est bon de rappeler que, dans leur usine, le soufflage du verre se fait à l'aide de l'air comprimé, et tout le monde a pu admirer leur magnifique boule de 2,000 litres de capacité et de 1 m. 65 de diamètre, spécimen des procédés inventés et mis par eux en pratique et adoptés sous leur inspiration par des verreries françaises et étrangères. Ces procédés leur ont valu le prix Montyon, décerné par l'Académie des sciences, au Concours des arts insalubres, en 1886.

C'est dans des fours à gaz, système Boetius, perfectionnés par eux et dont les plans figurent dans leur exposition, qu'a lieu la fusion des verres, cristaux et émaux produits dans leur usine, véritable atelier de fabrication des matières premières utilisées par les maîtres-verriers, leurs tributaires, ainsi que les fabricants de verres de montres, les émailleurs, les souffleurs, les peintres-verriers, les décorateurs, etc.

Ces fours sont adoptés et employés par un grand nombre de verreries et cristalleries françaises et étrangères.

L'ensemble de cette exposition, dont une partie a été acquise par le Conservatoire des arts et métiers, fait le plus grand honneur à MM. Appert frères qui ont abordé avec le plus grand succès les fabrications les plus variées, en réussissant à se tenir à la tête de chacune d'elles.

Les émaux se prêtent admirablement à la décoration sur verre. Dans ce genre, le premier rang appartient incontestablement à M. Joseph Broccard, le vrai rénovateur de cet art ancien. Sa verrerie émaillée est arrivée à une perfection qui n'a été atteinte par personne; sa vitrine renfermait des vases de toutes formes, recouverts d'émaux et d'or translucide d'un merveilleux effet. Ce qui caractérise les verres émaillés de M. Broccard, c'est la solidité des émaux, leur résistance aux acides et leur parfaite adhérence au verre. La plupart de ces pièces étaient de véritables chefs-d'œuvre.

M. Imberton, dans un kiosque élégamment décoré, avait réuni un grand nombre de pièces en verre émaillé, vitraux, lampes et verreries décorées de toutes sortes.

Les émaux sont aussi très utilement employés à la décoration du verre à vitre, et du vitrage en général. Seuls ou associés à la gravure à l'acide fluorhydrique, ils permettent, entre des mains habiles, d'arriver à des résultats très heureux.

Dans ce genre, la maison de MM. Lemal et Raquet occupe un des premiers rangs. Leur exposition, très réussie, représentait les différentes branches de leur fabrication. Nous avons remarqué :

Une glace de Saint-Gobain gravée sur fond transparent;

Un panneau de cinq couleurs de verres en ton naturel gravées et assemblées:

Un panneau de peinture sur verre;

Deux panneaux de peintures sur verre et mises en plomb;

Quatre-vingts feuilles de verre émaillées ou gravées, de dessins et de fabrication divers;

Et une collection de 100 pièces diversement taillées, gravées ou peintes.

L'établissement de MM. Lemal et Raquet, fondé par Louis Gugnon, en 1829, et qui leur a été cédé ensuite, occupe une surface de 1,000 mètres carrés. Il possède un four à étendre et à bomber de 18 mètres de longueur; deux machines à mousseliner le verre; deux machines à poudrer, etc.

La production moyenne est annuellement environ de 40,000 mètres superficiels pour la gravure et peinture sur verre, mise en plomb. Ces chiffres permettent d'apprécier l'importance de cette fabrication qui a valu à MM. Lemal et Raquet une médaille d'or.

VERRES D'OPTIQUE.

L'exposition de M. Mantois présentait un intérêt exceptionnel, d'abord à cause de la valeur des pièces dont elle se composait, mais aussi parce qu'elle prouvait que M. Mantois avait conservé à la France le monopole de cette fabrication toute scientifique des grands verres pour l'optique, que Charles Feil avait portée à un si haut degré de perfection. Cette fabrication est toute personnelle, et l'on avait pu craindre qu'elle disparût après la mort de Charles Feil.

M. Mantois, qui avait été son associé et qui lui a succédé dans l'établissement de la rue Lebrun, a non seulement continué son œuvre avec succès, mais il l'a encore développée. On a admiré ses masses de verre d'une pureté irréprochable, ses flints et ses crowns à densité élevée.

Voici les pièces les plus remarquables de cette exposition pour laquelle un grand prix a été décerné à M. Mantois :

Disque de crown de 1 m. 05 de diamètre; poids, 131 kilogrammes, le plus grand actuellement au monde. Destiné à l'objectif de la grande lunette de l'observatoire de Spence (Californie);

Objectif de 0 m. 55 destiné à l'observatoire de Denver (Colorado);

Objectifs de 0 m. 47, 0 m. 41, 0 m. 34, 0 m. 30, 0 m. 27, 0 m. 23;

Objectif photographique céleste (Henry frères);

Deux grands prismes de flint de densité 4,72, pesant chacun 10 et 11 kilogrammes;

Une série de prismes en crown;

Grands cubes de flint et de crown de densités diverses de 2,45 à 3,64, de la plus grande pureté;

Blocs bruts de flint et de crown;

Polyprisme composé des différentes matières employées en optique depuis les crowns les plus légers jusqu'aux flints les plus divers;

Un cube en flint de densité égale à 6,26.

MM. Engelmann et Amand Durand ont exposé des verres décorés au moyen de couleurs vitrifiables par un nouveau procédé auquel ils donnent le nom de *Hyalochromie.*

Ce procédé consiste à obtenir mécaniquement, à l'aide d'impressions successives, les effets obtenus à la main dans les vitraux peints par la gravure et par la peinture sur verre.

Pour cela, on imprime lithographiquement les différents émaux et grisailles sur un papiers pécialement préparé, qui permet de transporter ces impressions successives sur le verre, le verre de couleur offrant des ressources de tons qu'on ne pourrait pas obtenir par l'application d'émaux.

Ces messieurs ont combiné leur procédé d'impression et d'application avec les procédés de gravure sur verre pour graver le verre plaqué, en arrivant au repérage complet de la gravure avec les autres applications destinées à la cuisson.

Certes, l'idée de transporter sur verre des impressions de couleurs vitrifiables n'est pas nouvelle, mais jusque-là rien de pratique n'avait été fait.

En réunissant les différentes opérations qui concourent à la décoration du verre, MM. Engelmann et Durand ont créé un procédé plus complet que tout ce qui a été tenté dans cette voie, et cela, pratiquement et industriellement.

Ce qui leur a permis d'atteindre ce but, c'est le système de cuisson employé. Avec ce système, dont la régularité est absolue, on peut en outre cuire aussi facilement de grandes pièces que de petites sans augmenter les risques de casse, et chercher des décorations de fenêtres dans des données absolument nouvelles, sans avoir recours à la mise en plomb.

Ce genre de décoration donne des résultats brillants et bien en rapport avec les besoins de l'habitation moderne.

MM. Engelmann et Amand Durand ont obtenu une médaille d'argent.

Le verre peut être décoré au moyen de dépôts métalliques. Les procédés d'argenture des glaces sont aujourd'hui d'un usage courant.

Nous devons signaler l'exposition de M. Boirre, dont le nom est bien connu et qui avait réuni une collection de glaces et de différents objets en verre très bien argentés.

M. Badé a montré des échantillons de verre doré très bien réussis. La dorure sur verre était obtenue par le procédé Dodon, qui consiste dans la réduction d'une solution alcaline d'or par la glycérine.

II

VITRAUX

PAR

M. CH. CHAMPIGNEULLE,

PEINTRE-VERRIER.

Un rapport sur la peinture sur verre à l'Exposition universelle internationale de 1889 à Paris est d'autant plus difficile à établir qu'il doit être forcément incomplet, l'exposition des vitraux n'y ayant existé qu'à l'état embryonnaire, si tant est qu'on puisse dire qu'elle a même existé.

Car il est vraiment regrettable qu'en 1889 on ait suivi les errements précédents, en n'accordant pas aux vitraux la place qui leur était si légitimement due dans cette grande manifestation de la puissance productrice de notre cher pays.

Nombre d'industries sont évidemment plus fécondes; mais aucune n'est plus propre à affirmer au monde la suprématie du goût français, ce goût qu'aucune force brutale n'a encore atteint. Et devant le vide si complet fait autour du vitrail, on ne peut qu'exprimer le plus profond étonnement qu'un art si brillant et si bien fait pour séduire ait été tant délaissé, que les visiteurs de notre Exposition l'ont complètement ignoré.

Dans la classification des produits exposés en 1889, pas plus du reste qu'en celle de 1878, il n'a été tenu compte des vitraux, admis qu'ils étaient à la classe 19 en compagnie des verres et des cristaux, des gobelets et des bouteilles.

Or, chacun sait que pour juger d'un vitrail, qui par lui-même a une destination spéciale, il faut une transparence et une lumière spéciales. Ces exigences primordiales ont été complètement négligées.

Bref, un mois seulement avant l'ouverture de l'Exposition, une place était officiellement affectée aux vitraux. Et quelle place! la galerie des machines, où il entrait plus de lumière par le plafond du hall que par les baies ouvertes sur le promenoir circulaire. De sorte que les vitraux épars dans cette immensité recevaient le jour de l'intérieur et qu'au lieu d'être éclairés en transparence par derrière, ils l'étaient par devant, c'est-à-dire à rebours.

En cet état de choses, les défections furent nombreuses.

Force m'est donc de constater que l'exposition des peintres-verriers en 1889 a été de beaucoup inférieure à celle qu'ils avaient faite en 1878.

Il suffit de citer le nombre des exposants de ces deux années pour s'en convaincre.

En 1878, on comptait 79 exposants de tous pays. Ce nombre total se divisait en :

Français	56
Anglais	11
Belges	7
Autrichiens	2
Hollandais	1
Suisse	1
Canadien	1

En 1889, on compte seulement 45 exposants, dont :

Paris	26
Province	6
Belges	4
Américains	3
Suisses	3
Anglais	1
Autrichien	1
Égyptien	1

Par contre, en 1878, il avait été décerné, par le jury, pour 79 exposants, 31 récompenses, dont :

Médaille d'or	1
Médailles d'argent	10
Médailles de bronze	7
Mentions honorables	13

En 1889, il a été décerné, pour 46 exposants, 44 récompenses, dont :

Médailles d'or	7
Médailles d'argent	11
Médailles de bronze	17
Mentions honorables	7

Le nombre des récompenses a donc été décuplé en 1889. Les causes en sont doubles : 1° la largesse de l'administration demandant aux jurys des diverses classes d'être généreux et de se souvenir de l'anniversaire de notre liberté; 2° l'indulgence très grande que le jury de la classe 19 a voulu montrer à l'égard de la bonne volonté des peintres-verriers qui n'ont pas craint d'affronter des conditions aussi défavorables. C'était sa seule façon de protester.

Je dois pourtant dire qu'il y avait dans la section anglaise des pages admirables, d'un ton un peu brumeux, c'est vrai, mais d'une exécution merveilleuse et d'une main-d'œuvre sans pareille, qu'aucun amateur n'a pu voir, ni juger. De même, les quelques

panneaux envoyés par les Etats-Unis étaient perdus dans un enchevêtrement inextricable de rayons lumineux, qui, se contrariant, s'annihilaient entre eux.

La Belgique, qui possède chez elle des ateliers célèbres, s'est vue à peine représentée. La Suisse, le pays légendaire du petit vitrail, avait des panneaux étonnants de virtuosité; on ne les a pas vus. L'Autriche n'a compté qu'un seul exposant.

Malgré tout, en 1889, je donne la palme, comme matière, aux Américains; comme finesse d'exécution, aux Anglais; et comme goût, à la France. Mais, prenons garde, car ils nous ont apporté des choses bien neuves en vitraux, nos frères d'Amérique. Ils ont une matière toute spéciale et toute brillante. C'est une matière incomparable que ce verre dit *américain,* avec ses irisations, ses opacités et ses transparences qui semblent faire jaillir l'or, le jaspe et l'onyx de la lumière par leurs heurtements fantastiques, si remplis d'imprévus et d'harmonies; si nous n'arrivons dans nos fabriques françaises à prendre promptement à cette merveilleuse palette toutes ses qualités, nous serons sûrement dépassés par le vitrail américain.

Et, maintenant, passons à l'examen des vitraux exposés.

HORS CONCOURS.

Deux exposants, comme membres du jury.

M. Oudinot, membre du jury, hors concours, et rapporteur désigné de la classe 19, artiste distingué, d'un goût très sûr et très délicat, est malheureusement décédé avant d'avoir pu formuler son jugement écrit, et la charge de le remplacer m'est échue. Je n'ai point la prétention de juger avec la compétence parfaite que je lui reconnais; mais, dans nos réunions, il me fit assez connaître son sentiment pour que je le redise ici avec la certitude d'être en complète communauté d'idées avec lui.

Oudinot avait exposé, dans la galerie des machines, deux grands vitraux, dont les cartons étaient signés de M. Luc-Olivier Merson, le peintre incomparable de la religion mystique. Le premier, *les Disciples d'Emmaüs,* peints dans la meilleure manière du XVIe siècle, charmait l'œil et laissait un profond sentiment de calme et de douceur. Le deuxième représentait *la Religion.* D'un dessin sobre et sévère, je lui reprocherai l'emploi exagéré du verre opale comme fond, qui donnait une impression fâcheuse. Au pavillon de la République Argentine, M. Oudinot montrait des paons et des feuillages toujours en vitreries du verre irisé américain, fort belles, sans doute, mais dont le résultat n'a certainement pas répondu à l'effort énorme de fabrication qu'elles ont dû nécessiter. Une grande verrière, représentant *la République Argentine reçue à l'Exposition par la Ville de Paris,* marquait la note la plus vraie de l'originalité de l'artiste. Cette belle page était due au pinceau inventif de M. Toché, notre Tiepolo parisien.

La maison Ch. Champigneulle fils, de Paris, avait, sous le dôme central du vestibule

IMPRIMERIE NATIONALE.

du Palais des machines, six figures allégoriques représentant les *Industries françaises;* la peinture claire et lumineuse de ces figures en camaïeu est la démonstration la plus probante de l'application du vitrail à la décoration translucide de nos palais et de nos habitations modernes.

Dans le pavillon spécial élevé à l'extrémité de la galerie d'honneur de trente mètres, se trouvaient en outre réunis des spécimens de vitraux de tous styles. Comme membre du jury, hors concours et rapporteur, il ne m'appartient pas de m'étendre ici plus longuement sur les travaux de ma maison. Je tiens à dire seulement que j'ai voulu surtout prouver au public qu'en fait d'art on peut professer l'éclectisme le plus absolu, et si les imitations du XIIIe siècle que j'ai montrées prouvent assez que je veux respecter et suivre les anciens, les verrières plus nouvelles de mon exposition disent bien haut que j'entends être au niveau des aspirations et des idées de mon siècle, cultiver à la fois les leçons du passé et voir dans l'avenir aussi loin que le permettent les procédés scientifiques des progrès d'aujourd'hui.

MÉDAILLES D'OR.

Les médailles d'or ont été accordées à :

MM. Clayton et Bell	Angleterre.
Karl Geyling	Autriche.
Stalins et Janssens	Belgique.
John Lafarge	États-Unis.
Edward Henry	États-Unis.
Veuve Champigneulle, de Bar-le-Duc	France.
Veuve Lorin, de Chartres	France.

MM. Clayton et Bell, peintres-verriers anglais, avaient une exposition fort complète de vitraux archéologiques dans les styles des XIVe, XVe et XVIe siècles. Ces vitraux, exposés dans des conditions détestables, n'ont pu être aperçus des visiteurs; seuls, les amateurs et les praticiens s'y sont arrêtés. Je ne puis, d'ailleurs, que louer sans réserves l'exactitude, la préciosité et la vérité de ces reproductions. Il est impossible de suivre de plus près les traces des maîtres anciens. MM. Clayton et Bell sont les plus consciencieux artistes verriers que je connaisse.

MM. Karl Geyling, de Vienne, n'ont envoyé à Paris que deux panneaux pour appartements, des fleurs et des fruits d'une exécution très étudiée, surtout au point de vue de l'emploi des acides pour la décoloration et le modelé des verres doublés.

MM. Stalins et Janssens, d'Anvers, représentaient à peu près seuls l'art du vitrail en Belgique. Ils exposaient une grande fenêtre du XIVe siècle, représentant *Les sept douleurs de la Vierge.*

MM. Stalins et Janssens partagent avec M. Capronnier, de Bruxelles, qui n'a

malheureusement pas exposé, la réputation si méritée que la Belgique s'est faite dans l'art de la peinture sur verre depuis les Flamands.

M. John Lafarge, de New-York, est plutôt Français qu'Américain. Son œuvre ne pouvait être jugée au Champ de Mars où un seul vitrail rappelait son nom, le plus célèbre et le plus répandu dans la République-sœur. C'est lui le grand innovateur, le grand inventeur du verre opalin. Il a créé de toutes pièces un art inconnu, une industrie nouvelle, et, dans un pays sans traditions, il en laissera une, suivie par des milliers d'élèves qui ont pour lui la même vénération que nous avons chez nous pour nos maîtres. Partager cette vénération est le plus bel éloge que je puisse faire de ce grand artiste.

Mme veuve Lorin, entre autres vitraux religieux et civils, soumettait à l'appréciation du jury une composition énorme : *Le Char du Soleil,* déjà exposée à Nice quelques années auparavant. Le dessin, auquel il faut reconnaître des qualités, n'a pas été interprété comme il aurait pu l'être; sa coloration sans distinction et son exécution sans éclat ne font rêver que de très loin à cette chose resplendissante et toute lumineuse qu'on appelle *l'aurore.* Une large bande bleue sur laquelle se promènent, vêtus de jaune et fantastiques de taille, tous les animaux du zodiaque, servait de bordure à ce sombre travail.

Mme veuve Champigneulle, de Bar-le-Duc a exposé, sous la signature collective de MM. Emmanuel Champigneulle et Fritel, une série de verrières destinées à représenter les différents épisodes de la *Bataille de Bouvines.* Les auteurs se sont, me semble-t-il, laissés emporter par l'unique désir de faire grand. La composition, par trop confuse, est rendue plus illisible encore par la monotonie et la froideur d'une coloration presque monochrome. De plus, l'application simultanée de deux principes contraires, celui de la perspective du XVIe siècle, avec la décoration sans relief d'un XIVe, trop anglais pour une œuvre française, est une grande erreur.

MÉDAILLES D'ARGENT.

Les médailles d'argent ont été accordées à :

MM. F. Comère	Belgique.
Compagnie Buffalo Stained Glass Works	États-Unis.
Healy and Millet	États-Unis.
Bégule, de Lyon	France.
Anglade, de Paris	France.
Bourgeois, de Paris	France.
Carot, de Paris	France.
Dandois, de Paris	France.
Engelman et Durand, de Paris	France.
Hirsch (Hirsch), de Paris	France.
Vantillard, de Paris	France.

M. Anglade avait obtenu en 1878 une des rares médailles d'argent pour sa charmante exposition de vitraux d'appartements. Cette année, M. Anglade a exposé une œuvre très sérieuse, *Apollon et les Muses,* grand vitrail Renaissance. Cette œuvre fort habilement composée, d'une exécution parfaite, due tout entière, comme composition, dessin et exécution, à la main de l'artiste, ne lui a valu qu'une *médaille d'argent.* Il méritait mieux, et je tiens à réparer cette sévérité du jury et à dire en mon nom personnel que, parmi les médailles d'or si généreusement distribuées aux peintres-verriers, j'aurais placé celle de M. Anglade en toute première ligne. La délicatesse du dessin, le choix des verres et le rendu parfait de l'exécution imposaient cette haute récompense.

Un exposant de province a fait un envoi original et marqué au coin d'un travail sérieux, c'est M. Bégule, de Lyon. Il est regrettable qu'il n'ait envoyé qu'un petit panneau, mais celui-là seul en valait beaucoup d'autres. Le verre pris en son sens décoratif et formant mosaïque par la seule juxtaposition de ses divers tons, telle est la pensée que M. Bégule a fait épanouir lumineuse dans le *Saint Georges* qu'il nous montre à cheval et qu'on croirait signé de Grasset.

M. Bourgeois a garni de vitraux d'église et d'appartements le pavillon de Monaco, qui gagnait certes à cette décoration chaude et colorée par ci, un peu froide mais toujours distinguée par là. M. Bourgeois aurait pu faire et obtenir mieux.

Les petits vitraux du XVIe siècle, généralement connus sous le nom de *vitraux suisses,* n'ont pas eu, à l'Exposition de 1889, de meilleur interprète français que M. H. Carot. Il nous en a montré une collection considérable, digne en tout points de figurer à côté des anciens. L'emploi de l'acide et des émaux colorés est consciencieusement copié sur les procédés des vieux maîtres. C'est une fort belle imitation.

Parmi les autres vitraux qu'expose M. Carot, on remarque un *Arlequin* pour moi trop bariolé et une fenêtre inspirée des illustrations anglaises de Greeneway. Un tout petit panneau, passé presque inaperçu, me semble bien préférable comme tendance. C'est la reproduction d'une fresque de Pompéi, dont le dessin a été fourni à l'artiste par M. Lebayle, pensionnaire de notre Académie de Rome.

Dans toutes nos Expositions, j'avais vu de ravissantes choses de M. Hirsch. La place offerte aux exposants l'a sans doute éloigné de celle-ci, car il eut pu nous montrer mieux. J'en dirai autant de M. Vantillard; ces deux exposants français ont obtenu une *médaille d'argent*, en compagnie de MM. Healy et Millet, des États-Unis, qui ont exposé de bien jolies vitreries; de M. F. Comère, habile praticien belge, et de la Compagnie Buffalo Stained Glass Works, grande productrice américaine, dont les échantillons n'ont pu être vus, tant la place assignée à ses produits était mauvaise.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Des médailles de bronze ont été accordées à :

MM. Fontana	Belgique.
Berbig	Suisse.
Wehrli	Suisse.
Haussaire, de Reims	France.
Latteux-Bazin, du Mesnil-Saint-Firmin	France.
Babonneau, de Paris	France.
Beaujon, de Paris	France.
Buglet, de Paris	France.
Bruin, de Paris	France.
Chabin, de Paris	France.
Laumonerie, de Paris	France.
Mathieu, de Paris	France.
Maurel, de Paris	France.
Ponsin, de Paris	France.
Reverdy, de Paris	France.
Tamoni, de Paris	France.
Tiercelin, de Paris	France.

Je distinguerai entre toutes celles de MM. Buglet, Tamoni et Laumonerie.

M. Buglet est un vieux praticien émérite qui connaît comme un maître toutes les ressources de sa palette et la manie avec un art infini. Il nous a montré des applications d'émaux sur verre, qui, pour rentrer autant dans le domaine de la céramique que dans celui de la peinture sur verre, n'en sont pas moins l'affirmation triomphante d'un progrès certain, né d'un travail et d'une recherche de quarante ans. J'estime que le bronze n'a pas récompensé suffisamment la valeur de l'exposant.

M. Tamoni a produit un bon vitrail, d'un bon dessin et d'une facture aimable, dont on doit le féliciter; il représentait *l'Industrie de la soie.*

M. Laumonerie, lui, est un jeune, tout épris de son art; il le connaît à fond et nous l'a montré dans un joli morceau de la Renaissance, peint avec talent.

Après eux, MM. Chabin, Haussaire, Latteux-Bazin, Ponsin, se sont fait remarquer par leurs travaux étudiés et leurs expositions importantes.

MM. Berbig et Wehrli ont exposé des vitraux suisses intéressants.

MENTIONS HONORABLES.

Les mentions honorables ont été distribuées à :

MM. Girolami	Égypte.
Hosch	Suisse.
Dupin, de Versailles	France.
Dive et Schmalzer, de Paris	France.
Coullier, de Paris	France.
Vincent, de Paris	France.
Pénitencier de Bouloupari	Nouvelle-Calédonie.

M. Coullier exposait une *Ève,* un peu forte, mais qu'il avait étudiée et rendue comme il la pensait.

M. Dupin, avait deux portraits, très poussés comme chairs, très étudiés au point de vue de l'application des acides, mais trop vifs de tons.

Quant à M. Hosch, de Lausanne, son petit panneau dans le genre suisse, avec plus de 300 figures contenues dans 40 centimètres carrés, était prestigieux, une véritable petite merveille de patience et de précision. A mon sens, cette miniature méritait une autre récompense.

M. Hubert, ayant posé ses vitraux seulement six semaines après l'ouverture de l'Exposition, a été, à l'unanimité, exclu de l'examen du jury.

Cet examen individuel terminé, je dois redire qu'aucun des vitraux exposés n'a pu être apprécié comme il le méritait.

Les étrangers n'ont du reste pas été plus favorisés que les nationaux, et je félicite ici tous ceux qui ont exposé.

C'est un véritable acte de courage de leur part et, malgré tout, ils ont bien fait, mais ils ont mieux à faire encore. Qu'ils s'unissent, qu'ils se liguent en vue des Expositions prochaines. L'union leur donnera la force de vaincre les mauvaises volontés accumulées qui, seules, ont jusqu'à présent fait avorter les plus belles espérances!

La lutte que je propose à tous mes confrères de soutenir est engagée depuis longtemps.

A chaque Exposition, depuis les premières en 1851 à Londres et en 1855 à Paris, toujours elle s'est produite. Jamais le vitrail n'a été classé.

L'art le renie et le renvoie au commerce comme son œuvre; le commerce, lui, le repousse et le traite, honneur insigne, d'œuvre d'art.

Quatre Expositions décennales sont déjà passées et l'erreur du premier jour subsiste. Il est temps qu'elle cesse enfin, et qu'on rende au vitrail sa vraie place!

Quelle jolie salle d'exposition on pourrait faire en réunissant les spécimens remarquables de cette industrie d'art!

Il faudrait une salle belle comme un palais, immense comme une église; une salle

où les fenêtres seraient hautes comme celles que les artistes anciens brodaient sur le ciel en dentelles de pierre.

Une salle où les fenêtres seraient larges comme étaient celles des palais des rois au temps où les rois de notre Renaissance s'appelaient François Ier et Louis XII. Enfin une salle où s'épanouiraient dans un éclectisme grandiose la majesté du passé, le confort du présent et le radieux de l'avenir! La poésie et la vie! Ce qui a été, ce qui est, et ce qui peut être.

Dans cette salle, toutes les grandes pages du vitrail viendraient, étincelantes et prestigieuses, parler doucement à notre âme en passant par nos yeux, avant de se fixer à jamais, brillantes pour l'éternité, sous les voûtes de nos vieilles cathédrales ou dans les baies ouvertes de nos châteaux modernes.

En mon nom et au nom de tous les artistes peintres-verriers, je dépose donc entre les mains de l'administration de l'Exposition universelle internationale de Paris en 1889 la protestation la plus vive contre l'oubli qui a été fait du vitrail, la façon dont on l'a traité et la place inacceptable qui lui a été désignée!

Je fais en même temps la plus instante et la plus confiante prière aux organisateurs des Expositions futures. Je les supplie de nous accorder une classe, une place et un jury absolument spéciaux.

Alors, une grande injustice sera réparée, et, ce jour-là, nous autres peintres-verriers, nous saurons bien montrer, pour l'honneur du pays, que notre art est resté ce qu'il a toujours été, essentiellement décoratif et éminemment français!

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Composition du jury 143

I. Cristaux et verrerie 145
Cristal 148
Verre 150
Glaces 153
Saint-Gobain 154
Aniche. — Jeumont. — Recquignies 155
Argenture 155
Belgique 155
Verre à vitres 158
Bouteilles 160
Verreries artistiques 162
Émaux 171
Verres d'optique 173

II. Vitraux 175
Exposants hors concours 177
Médailles d'or 178
Médailles d'argent 179
Médailles de bronze 181
Mentions honorables 182

CLASSE 20

Céramique

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. J. LŒBNITZ

FABRICANT DE FAÏENCES

COMPOSITION DU JURY.

MM. Lauth (Ch.), *Président*, administrateur honoraire de la Manufacture nationale de Sèvres, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Baes (J.), *Vice-Président*, architecte, sous-directeur de l'École des arts décoratifs à Bruxelles . . . . . Belgique.

Loebnitz (J.), *Rapporteur*, fabricant de faïences, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Hymans Van Wadenoyen (H.), *Secrétaire* . . . . . Pays-Bas.

Pelisson (E.), négociant, membre du jury des récompenses à l'Exposition d'Anvers en 1885 . . . . . Colonies.

Fischer (Ignatz) . . . . . Autriche-Hongrie.

Galy (Gaston), inspecteur et ancien secrétaire de la légation . . . . . Chine.

Krohn (Pietro), artiste peintre . . . . . Danemark.

Pollok (Antony), ingénieur civil . . . . . États-Unis.

Woodall (William), membre de la Chambre des communes d'Angleterre. Grande-Bretagne.

D'Ancona . . . . . Italie.

Komaï, membre de la commission impériale du Japon . . . . . Japon.

Méchin, commissaire de la Perse . . . . . Perse.

Silva (Jeronymo da), conservateur du musée industriel de Lisbonne, membre du jury des récompenses à l'Exposition d'Anvers en 1885 . . . . Portugal.

Dally (le lieutenant-colonel), membre du comité roumain, délégué du commissaire général . . . . . Roumanie.

Boulenger (H.), fabricant de faïences, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Gastellier (C.-A.), député, président de l'Union céramique et chaufournière de France . . . . . France.

Hache (Adolphe), ancien fabricant de porcelaine, président de la chambre de commerce de Bourges, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Redon (Martial), fabricant de porcelaine, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Soyer (Paul), peintre-émailleur, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Thierry (G.), négociant en porcelaine, membre de la commission permanente des valeurs de douanes, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Barcelone en 1888 . . . . . France.

Barclay (sir Colville), *suppléant* . . . . . Grande-Bretagne.

Schmidt (Paul), *suppléant*, chimiste manufacturier, président de la Société du travail . . . . . Japon.

Aubry (Jules), *suppléant*, fabricant de faïences d'art, médaille d'argent à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Guilbert-Martin, *suppléant*, mosaïste, fabricant d'émaux, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

CÉRAMIQUE.

AVANT-PROPOS.

Les membres du jury de la classe 20, réunis pour la première fois le 13 juin 1889, ont immédiatement procédé à l'élection des membres devant composer le bureau.

Cette opération a été faite avec un esprit d'ensemble que nous sommes heureux de constater et qui n'a pas cessé de se manifester pendant toute la durée des travaux.

M. Lauth, administrateur honoraire de la manufacture de Sèvres, a été acclamé *président*.

M. Jean Baes, architecte, représentant la Belgique, a été élu *vice-président*.

M. Jules Lœbnitz, faïencier français, a été élu *rapporteur*.

M. Hymans van Wadenoyen, représentant les Pays-Bas, a été élu *secrétaire*.

La fonction de rapporteur, dont le jury n'ignore pas l'importance et la difficulté, n'a été acceptée par M. Lœbnitz qu'à la condition que le concours de ses collègues lui serait assuré. Ainsi :

MM. Hache et Redon voudront bien participer au travail du rapporteur, pour la porcelaine;

M. H. Boulenger, pour la faïence fine;

M. Soyer, pour les émaux;

M. Guilbert-Martin, pour les mosaïques;

MM. Lauth et Thierry, pour d'autres fabrications spéciales.

Le travail que nous présentons sur la céramique, à l'Exposition universelle de 1889, est donc une œuvre d'ensemble à laquelle les personnes citées plus haut ont largement collaboré et qui résume aussi exactement que possible l'opinion générale du jury.

Les opérations ont été conduites par notre président, M. Lauth, avec une activité remarquable et une courtoisie parfaite, à laquelle nous avons le devoir de rendre hommage.

Sa connaissance approfondie de l'art céramique et son impartialité ont été appréciées aussi par nos collègues étrangers qui lui ont souvent manifesté la satisfaction qu'ils éprouvaient de travailler sous sa direction.

Le jury a commencé ses travaux le 14 juin 1889.

Il a pris, dès le début de ses opérations, deux décisions importantes :

1° Les marchands non fabricants ne seront récompensés que pour les modèles

qu'ils ont créés. La récompense qu'ils recevront ne pourra pas être supérieure à une médaille d'argent; cette récompense même ne sera donnée que dans des cas exceptionnels.

A ce sujet, nous croyons utile de dire que ce sont les fabricants eux-mêmes faisant partie du comité d'admission qui ont demandé que les marchands fussent autorisés à prendre part à l'Exposition et à participer aux récompenses.

Les marchands, en effet, donnent souvent un concours précieux aux manufacturiers en leur signalant les modèles et les décors qui répondent le mieux aux goûts et aux besoins des consommateurs. Leurs conseils sont d'une réelle valeur et ont été, bien des fois, l'occasion de progrès importants réalisés dans l'industrie céramique. De plus, ce sont eux qui favorisent l'écoulement des produits en établissant, souvent à grands frais, des albums intéressants, en employant tous les moyens que la publicité met à leur disposition, et surtout en développant une activité commerciale très rare chez les industriels, trop préoccupés des soins à donner à leur fabrication. Il était donc équitable de leur permettre de prendre part à l'Exposition.

2° Le jury a décidé encore que les produits portant de fausses marques ne seraient pas examinés et, par conséquent, que les exposants de ces produits ne participeraient pas aux récompenses.

Cette décision était très grave, et le jury ne se faisait pas illusion sur les déboires et les déceptions qui en seraient la conséquence. Il l'a discutée et étudiée dans plusieurs de ses séances et il a cru de son devoir et de sa dignité de la maintenir.

Quel qu'ait été donc le mérite industriel ou artistique de pièces qui, pour être vendues plus avantageusement, portent les marques de Saxe, de Sèvres, de Vienne ou de toute autre manufacture célèbre, et quel qu'ait été le nombre de ces pièces, leur marque fausse a entraîné cette conséquence, que l'industriel qui les a exposées n'a pu obtenir aucune récompense.

Bien que cette décision ait reçu l'approbation de toutes les personnes soucieuses de l'honneur de notre industrie, le jury de la classe 20 n'a pas voulu, à lui seul, en prendre la responsabilité : il a soumis la question à la direction de l'Exposition, au jury de groupe et au jury supérieur, et ceux-ci n'ont pas hésité à émettre un avis de tout point semblable.

Afin que les intéressés fussent prévenus, le jury a fait insérer la note suivante dans les journaux spéciaux à notre industrie :

«On sait que les objets de céramique, faïences ou porcelaines, portent généralement sur leur revers des signes particuliers qui constituent leur certificat d'origine; ces marques donnent aux pièces qui en sont revêtues une valeur correspondante à la réputation des établissements qui les ont produites.

«Il n'est donc pas très surprenant que des industriels peu scrupuleux aient cherché à copier les marques des manufactures les plus en renom pour écouler à des prix élevés leurs marchandises courantes.

« Ce commerce a pris un développement considérable à l'étranger comme en France et l'exposition de la classe 20 renferme un nombre relativement important de pièces portant des marques fausses.

« Les industriels prétendent que leur clientèle exige cette tromperie, par un pur sentiment de vanité; il n'en est pas moins certain que les marchands, sinon les décorateurs, vendent sciemment des porcelaines modernes pour du vieux *Saxe*, du vieux *Sèvres*, du vieux *Vienne* et du vieux *Chine*, etc.

« On nous assure que le jury international de la céramique s'est ému de cette situation, qu'il a refusé d'examiner les pièces portant des marques incorrectes et qu'en conséquence il ne proposera aucune récompense pour les industriels dans l'exposition desquels figurent ces produits [1] ».

Pour l'examen des produits il a été décidé qu'il n'y aurait pas de sous-commissions et que chaque exposition serait visitée par le jury tout entier.

Cette façon de procéder nécessitait un travail nécessairement très long, à cause du nombre et de l'importance des exposants de la classe 20; mais le jury a pensé qu'il sauvegarderait ainsi tous les intérêts, en permettant aux opinions diverses de se manifester pour le jugement et pour l'attribution des récompenses.

Le jury a été sage en agissant ainsi et le rapporteur a le devoir d'affirmer que les décisions ont été toujours très librement étudiées et discutées et que les intérêts personnels ou même nationaux n'ont jamais prévalu contre la justice et l'équité.

Que ce soit pour nous une occasion de remercier nos honorables collègues étrangers qui ont toujours montré dans nos discussions, souvent laborieuses, un haut esprit de courtoisie et de bienveillance.

[1] *La Céramique et la Verrerie*, numéro du 1er au 15 août 1889.

IMPRIMERIE NATIONALE.

INTRODUCTION.

L'exposition de la céramique en 1889 n'a pas été aussi complète que nous l'aurions désiré, en raison de l'absence d'un certain nombre de grandes manufactures étrangères dont il eût été intéressant d'étudier les travaux et de constater les progrès. Quelques maisons françaises se sont aussi abstenues pour des raisons que nous n'avons pas à examiner ici. Nous sommes persuadé qu'elles ont été les premières à regretter de n'avoir pas participé à la grande manifestation pacifique dont le succès a dépassé toutes les espérances, et qui sera certainement jugée comme l'œuvre la plus brillante et la plus glorieuse de notre histoire contemporaine.

Après avoir exprimé ces regrets, hâtons-nous d'adresser nos félicitations à tous ceux qui ont eu foi en l'Exposition universelle de 1889 et qui lui ont généreusement donné leur concours. Les divisions politiques et internationales se sont atténuées pour ne plus laisser voir qu'un seul but : la glorification du Travail. Ce but a été atteint, grâce au concours de tous ceux — et ils sont nombreux — qui se sont pénétrés du noble sentiment de la mission qu'il s'agissait d'accomplir. Et l'élan a été si grand, chacun s'est dévoué à l'œuvre commune d'une façon si complète et avec une telle générosité que le résultat a été immense !

Nos remerciements donc à tous, Français et étrangers, organisateurs et exposants, qui ont participé à cette grande œuvre et en ont assuré le succès.

La céramique, malgré les quelques défections dont nous venons de parler, a été extrêmement intéressante à étudier, et jamais, croyons-nous, elle n'a présenté un ensemble aussi remarquable. Est-elle en progrès depuis l'Exposition internationale de 1878 ? — C'est la question que chacun s'est posée et à laquelle nous n'hésitons pas à répondre affirmativement.

Des recherches savantes et des tentatives considérables ont été faites depuis 1878 et ont amené les résultats suivants :

1° La fabrication des produits de grand feu s'est considérablement développée et a trouvé des applications plus nombreuses;

2° La porcelaine, avec ses décorations brillantes et profondes, entre certainement dans une voie qui tend à la transformer;

3° Le décor des faïences fines et des porcelaines par la chromolithographie nous montre des résultats qui n'avaient jamais été obtenus;

4° Les procédés mécaniques se sont perfectionnés;

5° Les terres cuites et faïences décoratives sont présentées par un plus grand nombre

d'industriels, avec des applications mieux appropriées et des produits indiquant plus franchement la matière dont ils sont composés; les constructions de l'Exposition elles-mêmes nous montrent les ressources incontestables que cette branche de la céramique offre à l'architecture et à la décoration monumentale;

6° Les poteries les plus communes nous sont présentées aussi avec certains perfectionnements;

7° Il en est de même pour les tuiles et les briques qui, grâce au mode de fabrication généralement adopté, ont maintenant des qualités de durée et de solidité que la fabrication mécanique et en terre sèche adoptée dans ces dernières années avait singulièrement compromises.

Les progrès en céramique sont lents à être réalisés à cause des difficultés souvent considérables que présente l'application d'une découverte ou d'une idée même ingénieuse; cela peut entraîner, en effet, des modifications dans les mélanges et le travail des pâtes ou dans les procédés de cuisson et nécessite souvent des changements importants de matériel. On comprend aisément que l'industriel hésite, surtout lorsqu'il ne peut avoir la certitude que sa clientèle appréciera ses sacrifices et saura lui en tenir compte.

Les fabricants ont tous leurs théories particulières et leurs usages dont la valeur se justifie par les résultats commerciaux; pour changer ces théories et ces usages, il faut que le besoin du *nouveau* s'impose impérieusement. De là, la lenteur avec laquelle des produits intéressants, qui constituent un réel progrès, arrivent à trouver une application industrielle.

Il est utile que l'on sache que la céramique n'enrichit pas souvent ses adeptes; il y a peu d'industries qui nécessitent des connaissances plus variées et autant de capitaux pour donner des résultats aussi modestes.

Le public ne se rend pas compte de cela; il exige beaucoup des céramistes et désire payer fort peu. Nous ne voulons pas trop nous étendre sur ce sujet. Qu'il nous suffise de dire que nous avons vu depuis quarante ans bien des tentatives intéressantes, dénotant chez leurs auteurs des tendances généreuses servies par une grande expérience et dont le résultat pécuniaire a été souvent nul, quelquefois même désastreux. La légende de Palissy, brûlant ses meubles et s'exposant à tous les mépris pour réaliser l'œuvre rêvée par son imagination et entrevue par son génie, se renouvelle tous les jours, à huis clos, et sans que la moindre gloire vienne apporter au martyr obscur, qui sacrifie tout à son idéal, un dédommagement ou une consolation.

Une des causes principales du peu de satisfaction recueilli par nos artistes céramistes modernes dans leurs travaux est due au développement déplorable du goût public pour le vieux. C'est là vraiment un des côtés faibles de notre époque, pourtant si favorable au progrès. Car, n'est-ce pas l'inverse du progrès que la manie contemporaine de ne vouloir posséder chez soi que des objets des époques écoulées?

Cela est pourtant ainsi dans ce siècle de lumière. Nos artistes industriels n'ont pas de concurrents plus terribles que leurs aînés d'il y a deux ou trois cents ans, et encore ces concurrents ne luttent pas à armes égales : ils se présentent à l'amateur avec un prestige et une auréole qui excusent presque tous leurs défauts et font préférer leurs œuvres. Que de fois n'avons-nous pas entendu dire : «Ce n'est pas joli du tout, mais c'est vieux», et alors on achète, et souvent fort cher!

Une faïence moderne bien fabriquée et d'une réelle valeur artistique attire à peine les regards, encore moins les écus, tandis qu'un tesson ancien, ou considéré comme tel, est couvert d'or, malgré sa banalité.

Est-ce que l'Exposition de 1889, qui a montré ce qu'on peut attendre de nos industries artistiques, ne va pas être le point de départ d'une réaction salutaire contre cette déplorable manie qui, si l'on n'y prenait garde, pourrait avoir des conséquences désastreuses pour le développement de notre art national?

Si les amateurs de vieux savaient tout ce qu'il y a de neuf falsifié parmi les objets qu'ils payent comme du vieux, ils seraient plus prudents et plus circonspects. Qu'ils n'ignorent pas que les fabricants de vieilles faïences, comme ceux qui produisent des vieux meubles, sont d'une adresse prodigieuse. Le plus grand nombre de leurs pièces, qui d'ailleurs portent des marques anciennes très habilement contrefaites, sont vieillies artificiellement. Au besoin les truqueurs n'hésitent pas à pratiquer quelques écornures qui produisent toujours de l'effet et la pièce se vend alors un bon prix, surtout si elle est couverte d'une poussière très adhérente. Et cela s'en va en Belgique, en Angleterre, en Allemagne, en Espagne, en France, etc., chez les marchands de curiosités et constitue un commerce fort lucratif dont la bêtise humaine fait les frais.

Amateurs de céramique qui faites preuve d'un goût si distingué en désirant orner vos appartements avec ces produits charmants de la terre et de l'émail, dont les yeux ne se fatiguent pas et qui donnent à vos demeures un aspect gai et agréable, acceptez cet humble avis : «N'achetez pas une pièce de porcelaine, de faïence ou d'émail, parce qu'elle est vieille, mais seulement parce qu'elle est belle et que sa vue vous réjouit. De cette façon vous ne serez jamais trompés et nos excellents artistes industriels y trouveront leur compte. Ils seront ainsi encouragés à produire des œuvres plus complètes dans lesquelles leur talent, délivré de l'obligation de s'inspirer toujours des produits anciens, prendra un plus libre essor et pourra trouver la note vraie d'un art contemporain.»

Ces principes sont déjà mis en pratique par un certain nombre de collectionneurs distingués qui auront certainement des imitateurs. Les architectes surtout ont donné l'exemple et c'est à eux que revient l'honneur d'avoir les premiers protesté contre le goût exagéré du vieux. Nous pourrions citer des appartements et des hôtels splendides dans lesquels il n'y a que des objets d'art modernes, des objets parfaits et qui défient toute critique. Honneur aux collectionneurs éclairés qui comprennent si bien leur époque. Dans ces collections, le génie ne se cache pas sous la crasse; on le voit dans

sa fraîcheur et dans sa jeunesse; on le juge, on subit son influence salutaire et on éprouve je ne sais quelle émotion mêlée d'orgueil à la vue des œuvres de nos contemporains, dignes dépositaires du génie des artistes, qui, avant eux, ont honoré l'humanité.

Avant de commencer l'étude des produits exposés, nous avons le devoir de remercier M. Deslignières, architecte de la classe 20 (section française), pour la façon tout à fait remarquable dont il s'est acquitté de sa difficile mission. Nous le félicitons tout particulièrement de la façade monumentale qu'il a fait exécuter, presque entièrement en produits céramiques, pour l'entrée de la classe sur la galerie de 30 mètres. Cette construction donnait une idée des ressources trop peu connues que la céramique met à la disposition de l'architecture polychrome. Elle réunissait dans un ensemble harmonieux : terres cuites, faïences, laves, grès émaillés, émaux sur cuivre et mosaïques. Pour composer un tout homogène avec des éléments si variés, il y avait de grandes difficultés à vaincre. M. Deslignières a accompli cette tâche à la satisfaction de tous et a fait preuve dans cet important travail d'un goût distingué et d'une grande expérience de la décoration monumentale.

Nous sommes heureux de rappeler ici les noms des céramistes qui ont si généreusement contribué à l'édification du beau travail de M. Deslignières :

M. H. Boulenger, de Choisy-le-Roi. — Onze métopes portant rosaces saillantes pour la frise du haut; deux pilastres en faïence ornant les montants de l'arcade latérale de droite, fond des petites niches, fond des niches aux grandes statues, à droite et à gauche de l'entrée et colonnes supportant l'entablement de ces niches.

M. Brault fils. — Vases et statuettes ornant les petites niches latérales. Terres cuites avec parties émaillées formant tout le soubassement de la construction.

M. Delaherche. — Quatre panneaux décoratifs de haut relief en grès émaillé.

M. Facchina. — Inscription en mosaïque au-dessus de l'entrée : *Céramique et mosaïque*. Écoinçons des petites arcades, décors mosaïque à fond d'or.

M. Fournier. — Fond des niches de l'arcade latérale de gauche; deux pilastres en terre cuite émaillée, ornant les montants de l'arcade latérale de gauche.

M. Gillet. — Panneaux à reliefs et motifs de la balustrade du soubassement en lave reconstituée émaillée.

M. Guilbert-Martin. — Deux grandes figures en mosaïque d'émail, sur fond d'or, placées dans les écoinçons du portique central et représentant à droite la *Terre* et à gauche le *Feu*. Mosaïque de marbre formant carrelage à l'entrée sous la grande arcade et représentant *Deux lions luttant*.

M. Ch. Jean. — Deux motifs à cartouche orné d'une tête vue de profil, formant tympan au-dessus des grandes niches, exécutés en émail sur cuivre.

M. Loebnitz. — Quatre consoles en terre cuite émaillée et dorée sous les petites niches des arcades latérales; divers cabochons.

M. Mortreux. — Huit grands bas-reliefs formant frise principale, en faïence blanche sur fond de lave émaillée en bleu, dont quatre à gauche de l'entrée, représentant les principales opérations ayant trait à la céramique et quatre à droite, représentant les opérations de la mosaïque. La sculpture de ces bas-reliefs est de M. Laoust.

Statue la *Céramique,* dans la niche à gauche de l'entrée, statuaire M. Lormier. Statue la *Mosaïque,* dans la niche à droite de l'entrée, statuaire M. Houssin.

M. Muller (Émile). — Panneaux en terre cuite émaillée sous les deux grandes niches de l'entrée principale; plusieurs consoles en terre cuite.

NOMBRE DES EXPOSANTS PAR NATIONALITÉ.

FRANCE, COLONIES ET PAYS DE PROTECTORAT.

France	327
Algérie	17
Cochinchine	5
Nouvelle-Calédonie	5
Gabon	4
Cambodge	3
Mayotte	3
Sénégal	3
Annam-Tonkin	2
A reporter	369
Report	369
Guadeloupe	2
Guyane	2
Indes françaises	2
Martinique	2
Tunisie	2
Réunion	1
San Espiritu-Santo	1
Total	381

ÉTRANGER.

Japon	36
Belgique	22
Grande-Bretagne	17
Portugal	16
Italie	15
Suisse	13
Autriche-Hongrie	11
Mexique	10
Serbie	10
Russie	9
Danemarck	7
République Argentine	7
Guatémala	6
Roumanie	6
Salvador	6
Paraguay	5
A reporter	196
Report	196
Espagne	4
Brésil	3
Chine	3
Saint-Marin	3
États-Unis	2
Perse	2
Monaco	1
Pays-Bas	1
Siam	1
Sud-Africain	1
Uruguay	1
Bolivie	0
Hawaï	0
Total	218

RÉSUMÉ.

France, colonies, pays de protectorat	381
Étranger	218
Total	599

RÉSUMÉ DES RÉCOMPENSES.

Exposants hors concours	15	409
Grands prix	12	
Médailles d'or	45	
Médailles d'argent	89	
Médailles de bronze	117	
Mentions honorables	131	
Exposants non récompensés		190
Total		599

C. F. E.

CHAPITRE PREMIER.

PORCELAINE.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

La porcelaine a occupé une place importante à l'Exposition de 1889, mais il est à regretter que quelques industriels français aient cru devoir s'abstenir; les étrangers ont aussi envoyé beaucoup moins de produits qu'en 1878.

Sauf quelques exceptions, les manufacturiers anglais n'ont pas pris part au concours; ils étaient représentés par des marchands.

Les porcelaines de la Chine ne doivent être signalées que pour mémoire; elles n'étaient présentées, elles aussi, que par des marchands qui avaient monté des bazars plutôt que des expositions sérieuses.

L'exposition du Japon, très importante et bien organisée, offrait moins d'intérêt qu'en 1878, quoique ce pays ait réalisé d'assez grands progrès dans la fabrication, puisqu'il emploie maintenant les machines Faure pour la fabrication des assiettes et le battage de la pâte; mais plusieurs de ses formes et certains décors se ressentent trop de l'influence du goût français, et perdent, à ces imitations souvent malheureuses, les plus précieuses de leurs qualités : la grâce, l'élégance et la légèreté. Il en est de même pour les Européens, qui, voulant faire du japonisme, compromettent leur talent original sans jamais acquérir celui, très personnel, des modèles qu'ils imitent.

L'exposition du Danemarck a eu un grand succès; ses porcelaines à décors bleus au grand feu sont exécutées avec un art tout particulier et se distinguent complètement des produits obtenus jusqu'à ce jour en Europe.

Il nous a été difficile de juger la fabrication de l'Autriche-Hongrie à cause de l'absence des importantes manufactures de Carlsbad, Elbogen, etc. Les produits que nous avons pu examiner sont d'une fabrication médiocre : pâte peu transparente et légèrement grise, couverte ayant un reflet sensiblement verdâtre. Les formes ne sont pas heureuses et les décors sont généralement surchargés d'or brillant qui n'a pas de solidité. Il y a en Bohême, à Carlsbad et dans les environs, d'autres fabriques qui n'ont pas exposé et que nous savons posséder une meilleure fabrication.

Les manufactures de porcelaine des environs de Carlsbad sont dans les conditions les plus favorables pour une production économique. Toutes les matières premières nécessaires à la fabrication se trouvent en quantité considérable dans les environs de cette ville; le kaolin, le feldspath, le quartz, le charbon, sont d'un prix

très modéré et, bien que les ouvriers travaillant dans ces manufactures soient très convenablement rétribués, le prix de revient de la matière fabriquée reste inférieur à celui de nos manufactures du Limousin et du Berry.

En Hongrie, les conditions sont moins favorables quoique le kaolin et d'autres matériaux y soient de première qualité, mais le charbon convenable pour cuire la porcelaine y fait défaut; de là vient que la production y est beaucoup plus restreinte. Une fabrique importante avait été fondée dans cette contrée, à Hérend, en 1839, par M. Fischer qui fut le premier à imiter avec une certaine perfection les articles de Chine, du Japon, de Sèvres, de Vienne et le vieux Saxe. Ces imitations ont eu pendant quelques années un assez vif succès; mais, quelque bien fabriquées qu'elles fussent, leur prix était trop élevé pour permettre une fabrication importante, de sorte que la Société anonyme qui a succédé à M. Fischer a dû restreindre le travail dans de telles proportions qu'il ne reste plus en cette usine qu'une douzaine d'ouvriers environ. Nous verrons dans le chapitre suivant que la faïence de fantaisie, contrairement à la porcelaine, a pris une grande extension en Hongrie.

Nous ne pouvons pas apprécier les produits des porcelainiers allemands, aucun d'eux n'ayant exposé.

La Russie paraît avoir fait de grands progrès depuis les dernières expositions; la pâte et l'émail de ses porcelaines sont d'un beau ton, les formes sont bonnes et la décoration bien comprise.

La France a aussi amélioré sa fabrication depuis 1878. L'industrie privée de la porcelaine dans le Limousin et dans le Berry a conservé à ses produits la perfection qui fait leur supériorité et leur réputation; de plus, elle a réalisé divers progrès qui donnent un plus grand charme à ses travaux, tout en diminuant d'une façon notable les frais de fabrication.

Nous croyons pouvoir résumer ainsi ces progrès :

1° Emploi plus raisonné des machines pour la préparation des matières premières et pour la confection des pièces; améliorations dans les fours donnant une cuisson plus régulière avec moins de déchet;

2° Application plus développée de la chromolithographie pour la décoration des services à bas prix. — Plusieurs fabricants présentent des pièces décorées d'une façon charmante et avec une grande économie par ce procédé;

3° Décors au grand feu mieux compris et qui nous montrent des applications nouvelles;

4° Effort du plus haut intérêt et ayant amené de très beaux résultats, en vue de la production des superbes rouges flammés de cuivre dont la Chine semblait jusqu'ici avoir conservé le monopole. Ces émaux si justement estimés sont maintenant fabriqués en France avec une réelle perfection. Ce n'est pas sans un légitime orgueil que nous avons constaté l'application en France de cette industrie dans laquelle la flamme devient artiste et produit des effets de couleur d'un charme incomparable.

Nos compliments bien sincères aux céramistes persévérants et consciencieux qui ont résolu ce problème et dont nous aurons plus loin le plaisir de citer les noms. Le public a, du reste, compris leur mérite et leur a fait un succès qui s'est traduit par des achats auxquels nous avons applaudi de grand cœur;

5° Enfin, progrès considérable réalisé par la *porcelaine nouvelle de Sèvres,* résultant d'une découverte, faite, vers 1881, par le savant M. Lauth, alors directeur de cet établissement [1].

L'exposition de Sèvres contenait 340 pièces de cette intéressante fabrication sur les 417 numéros dont elle était composée. La nouvelle porcelaine, analogue à celle de la Chine, est caractérisée par son aptitude à supporter les émaux de petit et de grand feu, les couvertes colorées, notamment celles de cuivre qui donnent naissance aux flammés; elle peut être décorée de couvertes plombifères et recevoir, par conséquent, sur ou sous l'émail, les couleurs et les émaux de porcelaine tendre; enfin, elle possède, à l'état de biscuit, des qualités de douceur spéciales.

Elle se moule avec plus de facilité que la porcelaine dure de Sèvres et permet d'obtenir facilement des pièces de grande dimension. Exemple : le *Paon* de Caïn. Elle cuit à une plus basse température, ce qui en rend la production plus économique.

Depuis 1849, la Manufacture de Sèvres cherchait une porcelaine possédant les qualités de celle de la Chine. Les études avaient été plusieurs fois reprises et abandonnées et c'est à M. Lauth que revient l'honneur d'avoir résolu ce problème difficile. Il a donc rendu par cette découverte un service éminent dont on ne saurait trop lui être reconnaissant; elle ne tardera pas, nous l'espérons, à trouver de nombreuses applications dans l'industrie privée.

La Manufacture de Sèvres a encore présenté deux autres sortes de porcelaines de fabrication récente :

La *grosse porcelaine,* plus spécialement applicable aux pièces de grandes dimensions pour la décoration extérieure, et la *porcelaine tendre nouvelle,* dont nous voyons des pièces de fabrication excessivement intéressantes et ornées de charmantes peintures d'un aspect très brillant et très décoratif.

Ces deux produits si différents font honneur à l'administrateur actuel, M. Deck; ils prouvent les louables efforts que ne cesse de faire notre Manufacture nationale pour trouver du nouveau et donner des indications à l'industrie.

Nous ne pouvons que l'en féliciter et l'engager à marcher toujours dans la voie du progrès. C'est ainsi qu'elle continuera à prouver la nécessité de son existence, qu'elle honorera la France en exécutant des œuvres qu'aucune autre manufacture ne pourrait

[1] Voir : Procès-verbal de la séance tenue à Sèvres le 22 juin 1882 (secrétaire, M. Gerspach);

Rapport de M. O. du Sartel en 1884, au nom de la commission de perfectionnement de la Manufacture nationale de Sèvres;

Rapports de MM. L. de Fourcault et Paul Arène (Exposition des arts décoratifs en 1884);

Rapport de M. Camille Renard, professeur à l'Université de Liège, sur l'Exposition internationale d'Anvers en 1885.

produire, et que, par ses conseils et ses exemples, elle prendra une part importante au développement de notre industrie nationale et en assurera la suprématie.

Ces deux dernières découvertes de Sèvres, la *grosse porcelaine* et la *porcelaine tendre nouvelle,* sont trop récentes pour avoir déjà reçu des applications industrielles; mais il n'en est pas de même pour la porcelaine nouvelle de M. Lauth, qui s'est manifestée avec toutes ses ressources à l'exposition de l'Union centrale des beaux-arts appliqués à l'industrie en 1884. Nous pouvions supposer que ce produit, si longtemps désiré, serait accueilli avec enthousiasme par l'industrie française et qu'il allait trouver immédiatement des applications nombreuses; eh bien! il n'en a pas été ainsi. L'industrie française, que M. Lauth (de concert avec M. le Ministre des beaux-arts) avait pris soin d'initier seule à ses découvertes et à ses procédés, a hésité à se lancer jusqu'ici dans cette voie nouvelle; aussi, contrairement à notre attente, ne trouvons-nous à l'Exposition que quelques timides applications des procédés qu'on supposait, depuis 1881, devoir bouleverser l'industrie porcelainière. Nous nous expliquons, tout en exprimant nos regrets, l'hésitation des porcelainiers à introduire dans leurs manufactures des procédés nouveaux pour lesquels leur personnel n'est pas encore préparé. Nous comprenons d'autant mieux cette réserve que la porcelaine dure française, qu'elle soit du Limousin ou du Berry, possède des qualités reconnues et estimées du monde entier et qu'aucune autre fabrication ne possède à un degré égal. Il ne saurait d'ailleurs être question d'abandonner cette porcelaine, sans rivale pour l'usage journalier, mais d'y adjoindre la nouvelle fabrication qui est assez solide et résistante pour être employée à toutes sortes d'applications et qui, de plus, se prête à des procédés de décoration dont la porcelaine de l'Extrême Orient avait jusqu'ici conservé le monopole.

Nous avons donc raison de constater que, dans l'industrie céramique, les changements sont très lents à réaliser.

Tout le monde sait qu'avant la découverte de la pâte à porcelaine en France on fabriquait une porcelaine factice ne possédant pas les qualités des produits de la Chine, mais constituant une industrie d'une grande perfection, qui a permis d'exécuter des œuvres d'un charme infini et à laquelle on avait donné le nom de *porcelaine tendre.*

La porcelaine tendre fut fabriquée d'abord à Rouen vers 1695, puis à Saint-Cloud, à Lille, à Chantilly, à Sceaux, à Vincennes. C'est dans cette dernière localité qu'elle se développa d'une façon sérieuse, à partir de 1740. Les commencements ont été difficiles et les frères Dubois, premiers directeurs, furent bientôt remplacés par Gravant. Ce dernier obtint de meilleurs résultats; cependant il ne tarda pas lui-même à céder la place à une compagnie formée par Orry de Fulvy. Cette compagnie fut dotée, en 1745, d'un privilège de trente ans pour la fabrication de la porcelaine, avec la faculté d'établir ses ateliers dans le château de Vincennes; elle avait choisi comme directeur des travaux un nommé Boileau. Celui-ci avait su s'entourer de savants et d'artistes parmi lesquels nous trouvons : Hellot, de l'Académie des sciences, Duplessis, orfèvre

de la cour, et Bachelier, peintre décorateur. Malgré ce concours de capacités, les résultats financiers étaient mauvais et, en 1753, le roi Louis XV, désireux de protéger cette industrie naissante, prit une grande partie des actions et donna à l'établissement le nom de *Manufacture royale*. En 1756, les ateliers de Vincennes étant devenus insuffisants furent transportés et admirablement installés à Sèvres. En 1761, Louis XV acheta le reste des actions et devint seul propriétaire de ce magnifique établissement. Il garda Boileau comme directeur et lui fournit une allocation annuelle de 100,000 francs.

La production de la porcelaine tendre fut continuée à Sèvres d'une façon très brillante et avec un succès qui retentit dans toute l'Europe jusqu'en 1800. A cette époque, la manufacture abandonna la fabrication de ce beau produit pour celle de la porcelaine dure découverte depuis 1770 et amenée, sous la direction du savant Brongniart, à un degré de perfection qui ne nous paraît pas devoir être jamais dépassé. M. Regnault tenta de reprendre la fabrication de la porcelaine tendre et en présenta de très beaux échantillons aux Expositions universelles de 1855 et de 1867. Du reste le goût public est toujours resté fidèle à ce produit qui n'a jamais cessé d'être convoité et recherché par les amateurs.

M. Brongniart avait surtout pour objectif une porcelaine à couverte aussi dure que possible; aussi considérait-il la pâte tendre comme un produit factice, ne devant pas arrêter ses études. Pour débarrasser les magasins, il vendit ce qui restait à Sèvres de porcelaine tendre non décorée. Ces pièces furent, pour la plus grande partie, achetées par des Anglais qui les firent décorer ou les revendirent à nos décorateurs français. De sorte que longtemps encore après que Sèvres ne faisait plus de pâte tendre, on en vendait aux amateurs! Le blanc de cette porcelaine était bien de Sèvres, mais les décors étaient exécutés plus ou moins adroitement par des artistes étrangers à la manufacture qui cherchaient simplement à satisfaire les demandes nombreuses qui leur étaient adressées.

Les pièces blanches de Sèvres devenant de plus en plus rares, il fallut en chercher d'une autre provenance et alors on s'adressa à la manufacture de Tournai (Belgique), dont les produits pouvaient déjà, dans une certaine mesure, tenir leur place à côté de ceux de Sèvres. La création de la porcelaine tendre à Tournai est presque contemporaine des premières tentatives faites à Vincennes.

Vincennes commençait en 1740, et c'est le 3 août 1751 que François-Joseph Peterinck, de Lille, fondateur de cette industrie à Tournai, obtenait du gouverneur des Pays-Bas un privilège de trente ans, pour l'exploitation d'une manufacture de porcelaine à pâte tendre, faïence, etc. A cet effet, il reprenait l'usine abandonnée par le fils du faïencier Fauquez, qui, ayant eu à choisir entre deux manufactures provenant de la succession de son père, l'une à Tournai et l'autre à Saint-Amand, avait opté pour Saint-Amand et laissé Tournai à l'abandon. Cette décision de Fauquez fils avait eu pour motif que Tournai n'appartenait plus à la France, depuis le traité d'Aix-la-Chapelle, en 1748.

Peterinck éleva rapidement l'usine tournaisienne au premier rang des manufactures de porcelaine et en 1774 il occupait 400 ouvriers. Il avait été anobli en 1757 par l'impératrice Marie-Thérèse et portait de « gueules aux deux épées croisées d'argent à poignées d'or, cantonnées de quatre croisillons d'argent. » Ces armes désormais servirent de marque de fabrique en remplacement de la tour empruntée à l'écusson de la ville de Tournai, qui avait servi auparavant. Cette fabrique fut reprise par M. de Bettignies, gendre de Peterinck, et cédée par son fils, M. Henri de Bettignies, à MM. Boch frères, en 1850. Ceux-ci ont continué la fabrication de la porcelaine tendre jusqu'au commencement de l'année 1889.

La seconde fabrique de Tournai a été fondée en 1799 par Charles Peterinck-Gérard, fils de François Peterinck. La fabrication de la porcelaine tendre était alors dans tout son éclat; elle a continué dans cette même fabrique jusqu'en 1875 concurremment avec la faïence. Depuis cette dernière date, on n'y fabriqua plus exclusivement que la faïence, sous la direction de M. Victor Peterinck jusqu'en 1884, et depuis lors, sous la raison sociale et la direction de Mme veuve Peterinck.

Un autre centre de fabrication de porcelaine tendre a été installé à Saint-Amand-les-Eaux (Nord) en 1816, par M. Maximilien-Joseph de Bettignies, petit-fils du célèbre François-Joseph Peterinck, de Tournai. Cette manufacture, très habilement dirigée, a joui d'une belle réputation et, pendant plus de soixante ans, elle a fourni à nos artistes des pièces parfaitement fabriquées qui étaient décorées à Paris et souvent ornées de riches montures en bronze. M. Maximilien-Joseph de Bettignies était un praticien éclairé et instruit qui, malgré les difficultés sans nombre de sa fabrication, l'a continuée avec un zèle et un désintéressement dignes d'éloges, aussi longtemps qu'il a pu lui-même s'en occuper. Depuis 1878, il a dû quitter son établissement; ses successeurs ont pensé agir sagement en abandonnant cette fabrication de pâte tendre, qui leur était onéreuse, pour se livrer à celle de la faïence fine qu'ils produisent d'une façon très intéressante et dont ils espèrent les meilleurs résultats.

M. de Bettignies occupait 60 à 80 ouvriers et faisait un chiffre d'affaires de 200,000 francs environ. La suppression de la pâte tendre à Tournai et à Saint-Amand est une véritable déception pour nos décorateurs spéciaux. Leurs approvisionnements s'épuisent et déjà ils ont été obligés d'employer des pièces de choix inférieur qu'ils avaient jusqu'ici rebutées. Comme toujours, quand survient la disette on se montre moins difficile. Reste, il est vrai, la porcelaine tendre anglaise, qui présente quelques-unes des qualités de la nôtre.

A ce sujet, il est intéressant de savoir, que vers 1745, c'est-à-dire à l'époque où commençait sérieusement la fabrication en pâte tendre à Vincennes, un produit à peu près analogue était obtenu, par des procédés bien différents, à Chelsea, en Angleterre. Cette matière, dite *porcelaine phosphatée,* a des qualités remarquables et Brongniart la trouvait d'une fabrication plus facile que notre porcelaine tendre. Elle est fabriquée couramment en Angleterre par un grand nombre de manufactures. Nos décorateurs seraient

donc obligés d'avoir recours à la porcelaine phosphatée anglaise qui ne leur donne pas entière satisfaction, si notre pâte tendre française était complètement abandonnée.

Nous pouvons espérer qu'il n'en sera pas ainsi; d'abord notre Manufacture nationale de Sèvres s'occupe activement de suppléer à ce manque de production nationale, et les beaux échantillons qu'elle a exposés nous montrent tout ce qu'on peut attendre de ses recherches et de ses études.

De plus nous avons eu la satisfaction de constater la courageuse initiative de M. Thomas, de Choisy-le-Roi, qui, malgré toutes les difficultés de cette fabrication, n'a pas craint de s'y livrer. M. Thomas est un chercheur convaincu et expérimenté qui a déjà fourni à nos décorateurs des pièces de pâte tendre qui figuraient dignement à l'Exposition de 1889. Ces pièces que l'état actuel de l'industrie céramique rendait d'autant plus intéressantes ont été très remarquées par le jury. Nous ne saurions trop encourager M. Thomas à poursuivre ses travaux. Et nous espérons que bientôt nous aurons la satisfaction de le voir occuper dignement la place laissée vacante par les manufactures de Tournai et de Saint-Amand.

Pour terminer ces considérations générales sur l'industrie de la porcelaine en 1889, nous pensons devoir faire connaître au Gouvernement les désirs et les souhaits qui ont été exprimés par les principaux porcelainiers au sujet de la situation économique de leur industrie.

Ces desiderata, bien que présentés uniquement au point de vue français, peuvent prendre place dans ce rapport. Nous pensons que le désir du Gouvernement est de connaître les vœux des industriels afin de les soumettre, lorsque l'occasion s'en présentera, à l'examen des pouvoirs publics.

Les conditions économiques dans lesquelles se fabrique la porcelaine aujourd'hui et la difficulté de lutter comme production à bas prix avec les manufactures d'Allemagne et de Bohême mettent nos fabricants dans la nécessité de donner à leurs produits une supériorité telle qu'ils ne puissent être comparés avec ceux de leurs concurrents. C'est, du reste, le classement qui, tout naturellement, est en train de se faire. L'article courant bon marché sera de plus en plus spécial à l'Allemagne, et l'article riche ou plus soigné restera à l'industrie française qui, pour le conserver, ne cesse de faire des efforts considérables. Dans ce partage, nous perdons une quantité notable de notre production, et cette perte n'est que très médiocrement compensée par la plus-value donnée à nos produits par la décoration.

La situation de la porcelaine française est donc très précaire. La baisse des prix qu'elle a subie depuis ces trois dernières années oblige le fabricant à réaliser quand même des économies; or ces économies ne peuvent être obtenues que par la diminution du taux de la main-d'œuvre, du combustible et des moyens de transport.

La ville de Limoges, centre principal de la porcelaine en France, occupe une posi-

tion géographique peu favorable qui la met encore au point de vue économique dans un état d'infériorité. Ses habitants vivent à peu près uniquement de l'industrie porcelainière. Sur 65,000 d'entre eux, 30,000, soit près de la moitié, tiennent leur existence de cette industrie. Il y a donc nécessité de premier ordre à maintenir prospères nos manufactures et nos ateliers de décors.

Les manufactures de Bohême, de Saxe et de Silésie allemande, dont les produits ont une grande analogie avec la porcelaine française, sont richement dotées au point de vue économique. Elles ont profité aussitôt que nous des nouvelles applications mécaniques; elles ont la main-d'œuvre et les combustibles à moitié meilleur marché que la France, et, de plus, elles profitent du prix très réduit des transports, tant pour l'arrivée des matières premières que pour le transit des produits d'exportation. La lutte est donc inégale et nous croyons devoir présenter aux pouvoirs publics les vœux suivants :

1° Que les prix des transports par chemins de fer soient réduits jusqu'à l'extrême limite, tant pour les matières premières que pour les objets fabriqués, et notamment pour ceux destinés à l'exportation;

2° Que des voies de communication plus économique que les chemins de fer, des canaux par exemple, nous mettent en rapport direct avec la mer;

3° Que les tarifs dits *de pénétration* soient supprimés;

4° Qu'un droit d'entrée soit établi sur la porcelaine, ce droit devant être suffisant pour compenser en partie les surcharges qui frappent la fabrication de la porcelaine française[1];

5° Que l'industrie nationale soit davantage favorisée et encouragée à l'étranger par nos agents consulaires.

LISTE DES RÉCOMPENSES.

HORS CONCOURS.

MM. Bing et Groendahl, Danemarck.

(Hors concours à cause de la présence dans le jury de M. Pietro Krohn, artiste peintre, directeur de la partie artistique de cette manufacture.)

Ces exposants nous présentent une collection d'ouvrages de céramique groupés ainsi qu'il suit :

1° Style national (renaissance dite *hollandaise*) : trois milieux de table composés par M. Hansen,

[1] La question des droits de douane n'a pas été discutée dans le sein du jury. Les appréciations émises ici sur ce sujet sont celles qui ont été exprimées individuellement par les membres du jury représentant les diverses branches de l'industrie céramique pour lesquelles des droits protecteurs sont demandés dans ce rapport.

membre de l'Académie des beaux-arts de Copenhague, les statuettes modelées par M. Brandstrup, sculpteur.

2° Style historique : service de table *Rosenborg*, dont l'original est au Musée chronologique du roi de Danemarck à Copenhague.

3° *Les Hérons*, service de table composé par M. Pietro Krohn, artiste peintre; le décor de ce service est partie bleu de four pâle rehaussé de parties plus accentuées et serties d'or; l'effet est harmonieux et surtout d'un caractère original qui fait honneur à son auteur.

Statuettes *genre Tanagra*, biscuit à pâtes colorées; quelques statuettes émaillées, rappelant un peu le vieux Saxe, sont aussi très bien traitées.

Grand nombre de pièces décorées au feu de moufle. Les dorures sont généralement en or brillant allemand. Très jolies pièces décoratives en vert, brun et bleu sous couverte. Quelques échantillons de ton rosé donné par l'or également sous couverte. Dans son rapport sur l'Exposition de 1844, M. Brongniart parlait de cette couleur obtenu par le chlorure d'or et qu'il nommait *nankin rosé*.

En somme, les produits exposés par MM. Bing et Groendahl sont bien fabriqués et présentent un intérêt de premier ordre.

M. Martial Redon, à Limoges (France).

(Hors concours comme membre du jury.)

M. Redon a été un des fondateurs de la maison qu'il dirige seul depuis la retraite de M. Gibus en 1881. Il a pris part à toutes nos grandes expositions et a obtenu toujours les premières récompenses. En 1884, à l'exposition des Arts décoratifs, il était hors concours comme membre du jury des récompenses.

En 1886, il a établi dans sa manufacture des ateliers de peinture et de dorure, de sorte que tous les objets qu'il présente à l'Exposition de 1889 sont entièrement fabriqués et décorés dans sa maison.

Son exposition est très remarquable par la perfection de la fabrication et du décor. Le blanc est d'une pureté parfaite et les fonds de couleur au grand feu de four ne laissent absolument rien à désirer; les pièces à pâte colorée imitant le *parian* sont aussi d'une grande délicatesse d'exécution.

Parmi les services de table exposés, nous signalerons le service *Flora*, d'un blanc superbe et orné seulement d'une étroite bande d'or. Ce service est simple dans ses lignes et se fait remarquer surtout par son côté pratique.

Le service Louis XV est plus dans le goût du jour; il est élégamment mouvementé dans ses contours et d'un aspect riche et confortable.

Nous devons citer encore une collection de services de fantaisie, à poisson, à gibier, à dessert, de formes et de décors variés, ainsi que des vases, des coupes, avec peinture au cobalt sur émail et de belles applications de pâte sur pâte en blanc et en couleur.

L'ensemble de ces produits montre bien que depuis longtemps la maison Redon met en pratique tous les procédés de décoration propres à la porcelaine dure.

Il est intéressant de rappeler que c'est chez M. Redon que M. Faure a appliqué pour la première fois ses remarquables machines destinées à la fabrication de la porcelaine; ces machines ont été ensuite perfectionnées d'après les conseils et l'expérience de M. Redon, et depuis, on peut dire qu'elles ont été employées presque par tous les porcelainiers français et étrangers.

Cet établissement est d'ailleurs muni d'un outillage très soigné, tant pour le façonnage que pour la cuisson des produits. Il possède en outre un moulin pour la confection de ses pâtes et de ses émaux et des carrières de kaolin qu'il exploite à peu près exclusivement pour son usage. Le nombre des ouvriers employés est environ de 200 et le chiffre d'affaires s'élève à 600,000 francs.

GRANDS PRIX.

Manufacture nationale de Sèvres, France.

La manufacture de Sèvres a reçu du jury supérieur un grand prix, que le jury de la classe 20 aurait été très heureux de lui décerner si elle n'avait été déclarée hors concours, comme la manufacture de mosaïque des Gobelins, par M. le ministre des beaux-arts.

Les administrateurs de ces deux établissements nationaux, se basant sur la déclaration du ministre, se sont excusés par lettre de ne pouvoir se présenter pour recevoir la visite officielle du jury à leurs expositions. Il n'y a donc pas eu visite d'ensemble du jury international aux expositions des manufactures nationales de porcelaine et de mosaïque.

Cela a été pour le jury de la céramique une grande déception et la cause d'un regret véritable qu'il a cru devoir exprimer à M. le ministre des beaux-arts. Ses observations n'ayant amené aucun résultat, il s'est incliné devant la décision ministérielle et n'a pu, en conséquence, proposer aucune récompense ni pour les manufactures ni pour leur personnel.

Le jury supérieur n'a pas pensé de même. Dans sa séance générale du 26 août, il a décidé que les manufactures de l'État ne pouvaient se soustraire à l'examen des jurys internationaux, et, persuadé d'être l'interprète des jurys spéciaux, il a décerné un grand prix à chacune des trois manufactures : Sèvres, les Gobelins (tapisserie) et Beauvais.

Nous avons dit plus haut[1] quels étaient les progrès réalisés par la manufacture de Sèvres depuis 1878 et ceux que promettent ses innovations récentes; aussi nous sommes heureux de pouvoir exprimer notre satisfaction pour la haute récompense si bien méritée que le jury supérieur a décernée à notre belle manufacture nationale.

Toutefois, nous regrettons que le personnel ait été oublié.

Si le jury de la classe 20 avait été appelé à juger les travaux de Sèvres, il n'aurait pas manqué de suivre l'exemple de ses prédécesseurs aux grandes Expositions, en réservant au personnel d'élite qui a contribué à donner une si grande perfection d'exécution aux produits exposés une part des récompenses dont il pouvait disposer.

MM. Bapterosses et Cie, à Briare, France.

M. F. Bapterosses a créé, il y a quarante-cinq ans, la fabrication industrielle des boutons en porcelaine. Son usine, établie d'abord rue de la Muette, à Passy, a été transportée en 1851 à Briare, où elle a pris des développements considérables. Elle couvre avec ses annexes une étendue de 17 hectares; la ferme de Rivo, attenante à l'usine et exploitée en vue de la production du lait nécessaire à la fabrication, occupe 200 hectares. 1,200 personnes sont employées dans la manufacture et une partie de la population des communes environnantes participe aux travaux auxiliaires : encartage des boutons, enfilage des perles, etc. La manufacture de Briare fabrique en boutons et en perles une moyenne de 10 à 11 millions d'objets par jour. Son organisation est une des plus remarquables parmi les grandes usines françaises.

Malgré cette production colossale, les habiles directeurs de cette magnifique industrie ne cessent

[1] Considérations générales, p. 202.

IMPRIMERIE NATIONALE

d'étudier des perfectionnements ou des produits nouveaux. C'est ainsi qu'ils présentent pour la première fois des boutons à queue d'émail qu'ils n'avaient pas encore fabriqués en grand.

Nous remarquons encore des éléments de mosaïque en petits cubes de feldspath pouvant être employés pour carrelages à dessins géométriques. Ces cubes ont environ 0 m. 01 de côté et sont colorés à la surface ou dans la masse. Les mosaïques composées avec cet élément nouveau peuvent être vendues depuis 8 francs le mètre superficiel. Le prix de la pose est à part. Ces Messieurs nous disent avoir carrelé de cette façon leur salle des machines et ils ont pu constater un très bon résultat, surtout au point de vue de la solidité; ils comptent beaucoup sur l'avenir de cette innovation.

Nous voyons aussi des camées en pâte à porcelaine qui nous paraissent fort intéressants; mais nous ne sommes pas assez éclairé sur ce produit pour l'apprécier : nous pouvons dire cependant que les pièces exposées sont d'un aspect agréable qui nous fait espérer voir cet article intéressant prendre place dans les remarquables produits de la maison.

M. Bapterosses est mort en 1855. Sa maison est très habilement dirigée depuis par ses trois gendres, MM. Loreau, Bacot et Yver. Le jury a été heureux de décerner un grand prix à cette maison, qui honore l'industrie française.

MM. Hache, Jullien et Cie, à Vierzon, France.

Cette maison nous présente dans son exposition une grande variété de produits; des services de table décorés de différentes façons, les uns avec bleu de four et or et d'autres avec couleurs au grand feu sous couverte. Les pièces qui composent ces différents services sont d'une belle fabrication, les assiettes et plats ronds et ovales sont d'un glacé parfait et d'une grande légèreté. Ces Messieurs montrent une collection de services ordinaires qui indique que, à côté des articles riches et très soignés, ils produisent un bon courant qu'ils peuvent livrer au commerce à des prix excessivement réduits.

Nous avons particulièrement admiré leurs collections de tasses à dessins ajourés et dont l'émail remplit seul les vides, ainsi que quelques échantillons de porcelaine nouvelle fabriquée d'après les procédés découverts par M. Lauth. Nous ne saurions trop complimenter MM. Hache et Jullien de cette tentative dont les résultats sont déjà très satisfaisants et qui en promet de considérables pour l'avenir.

Une des belles applications des procédés de M. Lauth sont les remarquables pièces en flammé de Chine qu'ils ont réussi complètement. On remarque, dans cette collection, des tons *rouge haricot* et *foie de mulet*, qui peuvent rivaliser avec les flammés de vieux Chine.

Il y a aussi à noter des pièces de services décorés d'une façon fort agréable et très économique par la chromolithographie.

Quelques grands vases décorés au grand feu sont aussi très remarquables comme fabrication et comme forme. M. Rossigneux, l'habile architecte-décorateur dont la réputation n'est plus à faire, a fourni les dessins d'un grand nombre de modèles d'une forme pratique et d'un aspect agréable et distingué.

MM. Haviland et Cie, à Limoges, France.

Cette manufacture expose une superbe collection de services de table, services à thé et à café d'une fabrication irréprochable et décorés, en partie, d'impressions chromolithographiques d'une grande variété et d'un dessin sobre et correct. Les formes des pièces de service ont, en général, un réel cachet d'originalité.

A côté de services genre Louis XV élégamment décorés de fleurs et d'or, nous trouvons des déjeuners, des services à toilette de formes gracieuses avec des fonds bleus de four fondus et des jaunes de moufle.

Comme pièces importantes, des corbeilles et milieux de table d'une belle facture. Cette maison a tenu à donner la mesure de sa puissance de production en présentant un magnifique plat d'une dimension hors ligne, et dont la difficulté d'exécution, en porcelaine dure, est particulièrement appréciée par les gens du métier.

Ce qui distingue spécialement l'exposition de MM. Haviland et Cie, c'est qu'elle est composée de pièces et d'objets pris dans leur approvisionnement courant; c'est l'expression vraie de leur fabrication et non un ensemble d'exceptions faites en vue de l'Exposition. D'une très grande importance, leur manufacture peut être considérée comme un modèle d'organisation. Le directeur, M. Ch. Haviland, est jugé par tous ceux qui travaillent sous ses ordres comme un de nos céramistes les plus éminents. La maison occupe 915 ouvriers touchant environ 800,000 francs par an.

Fabrique royale de porcelaine, à Copenhague, Danemarck, Directeur, M. Ph. Schou.

Fondée comme entreprise privée en 1775, cette manufacture passa, en 1779, sous la direction de l'État qui la conserva jusqu'en 1868. A cette époque, elle fut vendue à un particulier et finalement cédée en 1882 à la Société qui l'exploite aujourd'hui. Elle est très habilement dirigée par M. Philippe Schou qui a su s'entourer d'excellents artistes ayant à leur tête un peintre d'un très grand talent, M. A. Krog, dont les décorations d'un goût fin et distingué ont donné aux produits un aspect charmant tout à fait nouveau.

La fabrication du blanc est très remarquable; un grand nombre de pièces décorées très légèrement en bleu au grand feu ont obtenu un succès bien mérité, ainsi que les pièces blanches avec feuillages modelés à la main, d'une fabrication parfaite et de formes pures et élégantes.

Quelques échantillons émaillés en bleu sur couverte sont devenus trop foncés et doivent certainement paraître noirs à la lumière artificielle.

Un délicieux buste de femme, dont les chairs sont teintées en nankin rosé par le chlorure d'or sous couverte, est d'une réussite admirable.

Quelques groupes en biscuit sont élégants et bien composés, mais ils ne sont pas fabriqués avec la perfection qu'on peut attendre d'une manufacture aussi remarquable.

La cuisson faite au bois s'élève, au dire des directeurs, à la température nécessaire pour la porcelaine la plus dure; les kaolins viennent de Cornouailles et de Limoges; le feldspath vient de Norvège.

En somme, on peut dire que l'exposition de la Fabrique royale de porcelaine de Copenhague, bien que ne présentant pas une grande variété de fabrication, a été un des grands succès de l'exposition céramique de 1889. Les amateurs se sont disputé les moindres pièces dès les premiers jours.

MÉDAILLES D'OR.

*MM. Guérin et Cie*, à Limoges, France.

Exposition importante et variée, témoignant de ressources considérables de fabrication et d'organisation. Ces Messieurs exposent un certain nombre de services de vente courante, décorés de façons

variées et un beau service en blanc «Vagues» d'une conception très originale mais peu pratique. Les grandes pièces de ce service ont été bien étudiées comme forme et très soignées comme fabrication; nous les trouvons tout à fait réussies, sauf les deux corbeilles d'extrémité qui nous semblent moins intéressantes.

Nous remarquons aussi des services à toilette, à thé et à café dont quelques-uns sont tirés des formes de Sèvres; et, comme pièce de fabrication difficile, un immense plateau pouvant recevoir un service à café complet pour douze personnes.

A côté de ces objets usuels, nous voyons une série de vases de toutes grandeurs décorés de couleurs au grand feu. Le bleu domine, il est vrai, mais il est très habilement employé.

Toutes ces pièces dénotent une fabrication soignée et savamment dirigée.

Les formes de vases et des pièces décoratives sont un peu lourdes, sauf cependant le vase qui sert de milieu au service blanc et dont le décor et la monture nous ont paru dignes d'être remarqués.

Par cette belle exposition la maison Guérin et Cie a conquis d'emblée une des premières places parmi les céramistes limousins. Elle occupe 560 ouvriers et une force motrice de 250 chevaux; elle prépare elle-même ses matières premières dans un moulin admirablement installé à Villebois-sur-Vienne. Son chiffre d'affaires est de 1,500,000 francs environ dont 80 p. 100 pour l'exportation. Sa belle et importante organisation lui permet de produire à des prix très minimes qui l'ont mise à même d'étendre ses affaires malgré la concurrence étrangère. MM. Guérin et Cie viennent de construire encore tout récemment 2 fours nouveaux de 120 mètres cubes et de doubler leur production à la machine.

MM Pillivuyt et Cie, à Mehun-sur-Yèvre, France.

Cette maison qui avait montré ses ressources et la perfection de sa fabrication en 1878 se présente cette année avec des pièces qui montrent qu'elle n'a pas démérité et peut toujours produire des œuvres d'une grande importance.

Nous remarquons un beau service décoré au grand feu sous couverte, un autre à émail teinté et or, deux petites potiches très intéressantes en couleur rouge et un vase décoré en bleu au grand feu.

Quelques belles pièces avec des émaux fluants.

La maison, grâce à son personnel d'élite, se maintient à la hauteur de sa réputation; mais son exposition nous paraît insuffisante. Nous espérons que ses jeunes directeurs profiteront de la prochaine occasion pour montrer tout ce que peut produire une manufacture si importante et disposant d'une organisation si remarquable. Notons que leur palette d'émaux et de couleur au grand feu est très belle et très variée.

Nous remarquons également des pièces d'une fabrication nouvelle qui seront jugées par la classe 64 (Hygiène). Nous pouvons néanmoins les apprécier au point de vue céramique et dire combien elles nous ont paru intéressantes. Il s'agit de produits en porcelaine grossière pour appareils sanitaires : garde-robes, siphons et autres, très bien fabriqués et livrés à des prix permettant la concurrence avec les pièces de faïence anglaise, qui sont certainement d'une qualité inférieure. Il y a là une tentative que nous souhaitons vivement de voir réussir.

La maison occupe 600 ouvriers.

MM. Morlent frères, à Bayeux, France.

Pièces très intéressantes d'une porcelaine un peu modifiée par l'adjonction d'une argile plastique qui diminue sa transparence, mais lui donne des qualités pratiques très remarquables et très appré-

ciées. Cette porcelaine, que Brongniart nommait *Hygiocérame*, va au feu sans se casser et permet la fabrication de pièces très fines, très légères et qui rendent de très grands services, surtout pour les travaux scientifiques. Nous voyons de long tubes de très petit diamètre qui permettent d'étudier les hautes températures, des capsules de petites et grandes dimensions, légères et solides, des tubes capillaires, des agitateurs, etc., et aussi de très bons réflecteurs pour lampes à gaz. Toutes ces pièces, de formes inusitées, doivent être cuites par des procédés tout différents de ceux qui sont généralement employés pour la porcelaine ordinaire.

Cette maison, fondée par M. Langlois et dirigée ensuite par Mme Langlois, a obtenu en 1839 une médaille de bronze. Elle a été la première produisant de la porcelaine pouvant soutenir sans altération des changements de température assez élevés et assez brusques. Son ancienneté, la qualité constante de ses produits, l'habile direction que lui donnent depuis longtemps déjà ses directeurs justifient largement la médaille d'or que le jury a été heureux de lui décerner.

Koransha Sagaken, Japon.

Koransha, nom donné à une société composée de trois anciennes manufactures d'Arita, forme depuis 1867 un centre industriel très considérable ayant pour directeur général Foukagawa, chef d'une des trois manufactures réunies.

En 1878, Koransha avait une belle exposition qui a été récompensée par une médaille d'or. De plus le gouvernement japonais appréciant le mérite de ses travaux lui avait attribué le diplôme d'honneur que le jury avait décerné à l'ensemble de la céramique japonaise.

La fabrication de la porcelaine à Arita remonte à plus de deux cents ans, et les pièces qui sont présentées en 1889 sont dignes de celles exposées précédemment. 600 ouvriers produisent environ 600,000 francs d'affaires dont 500,000 pour la fabrication courante et 100,000 pour les isolateurs de fils électriques. Cette maison a la première appliqué les machines Faure au Japon.

Nous trouvons que l'ensemble des produits se ressent trop de l'influence européenne; on sent que ces industriels japonais sont venus visiter nos usines en 1878 et qu'ils se sont laissé influencer par nos formes, nos décors, et même notre fabrication. Cela est fâcheux, car en devenant Européens, les Japonais perdent leur génie et leur personnalité et ne retrouvent pas en échange des qualités équivalentes.

Le goût occidental n'est pas dans leur tempérament; ils n'en prennent que les défauts, de même que nos artistes perdent beaucoup en voulant se japoniser et n'obtiennent jamais que de piètres résultats. Nous avons déjà énoncé cette opinon et nous aurons peut-être l'occasion de l'énoncer encore.

Dans le goût japonais la maison Koransha nous montre des pièces ravissantes: fonds gris de grand feu décorés d'une espèce de pluie d'or; ces pièces sont d'un aspect charmant, très remarqué par le jury; biscuits à pâtes coloriés faisant très bon effet; quelques barbotines sont peu séduisantes, ainsi que des pâtes teintées en plein de vert de chrome sous couverte dont l'effet est lourd et peu agréable.

Très beaux grès blancs ou biscuits de porcelaine agréablement décorés d'émaux; deux grands et beaux vases émail brun clair au grand feu; grandes pièces admirablement réussies, gris, sous couverte, enrichies d'or et d'autres à décors bleu sur fond céladon; deux grands vases à riches décors bleu, grand feu sous couverte, sont très remarquables; ils sont d'une seule pièce et ont 1 m. 55 de hauteur sur 0 m. 50 de diamètre. Nous remarquons aussi un grand et beau plat de 1 mètre de diamètre.

Les isolateurs pour fils électriques ne nous paraissent pas parfaitement réussis; ceux que nous

avons fait casser devant nous présentent une texture insuffisamment cuite et ne seraient certainement pas acceptés par les administrations françaises si difficiles pour cet article. Cette fabrication du reste n'est qu'à son début dans cette maison qui se propose de la perfectionner et espère en trouver d'importants débouchés en Europe.

M. Hiotuiyen Tokio Fu, Japon.

Fondée en 1870 pour la décoration de la porcelaine, cette maison a, depuis 1870, fait de la fabrication et présente de beaux produits. Son directeur actuel était membre du jury en 1878; c'est depuis qu'il est devenu chef de la maison.

De même que chez Koransha, il y a beaucoup de formes européennes dans le but de faciliter les débouchés en Europe.

La pâte de porcelaine est très belle, surtout pour les pièces de formes creuses, mais la platerie laisse à désirer, parce que, probablement, la belle pâte des pièces creuses ne se tiendrait pas bien pour les pièces plates, à cause de sa fusibilité. Nous remarquons cette différence dans toute l'exposition japonaise.

Beaux services de table; un service à thé, coté 165 francs, nous paraît d'un prix assez élevé. Quelques pièces craquelées sont de qualité médiocre.

Cette maison occupe, dit-on, 600 ouvriers et emploie 12 fours.

M. Miyacawa (Kozan), Kanagawa Keu, Japon.

Ayant déjà exposé en 1878 des grès qui ont eu beaucoup de succès et qui lui ont mérité une médaille d'or, cet artiste désintéressé est doublé d'un chercheur; il a abandonné les grès pour étudier les flammés. Il expose un certain nombre de pièces bien réussies et non craquelées, mais qui à notre avis n'ont pas encore atteint le charme et la perfection de celles de M. Chaplet, dont nous parlerons plus loin. Ces pièces bien étudiées de formes et de décors offrent néanmoins une belle collection de ce genre de travail.

C'est avec une certaine satisfaction que nous constatons que nos céramistes français sont aujourd'hui, plus que les Japonais, sur la trace des beaux procédés de l'ancien Chine; cela répond aux esprits chagrins qui trouvent facilement que la céramique est stationnaire et ne produit rien de nouveau. Il y a au contraire de grands efforts tentés de tous côtés, au Japon, en Angleterre, au Danemarck, comme en France, pour sortir des sentiers battus; et les résultats que nous constatons, après une étude sérieuse et approfondie, nous montrent que ces efforts, qui honorent leurs auteurs, donnent déjà des réalités indépendamment des progrès nouveaux qu'ils laissent entrevoir pour l'avenir.

M. Kouznetzoff S. M., Russie.

Cette société de production céramique, dont les commencement datent de 1832, est, nous le supposons, la plus importante qui soit au monde. Elle occupe dans ses 4 importantes fabriques environ 5,000 ouvriers spéciaux et le même nombre de manœuvres; elle dispose de 43 fours contenant chacun de 30,000 à 40,000 pièces, 170 moufles, 55 tambours pour la pulvérisation des maté-

riaux et 40 filtres-presses. Le tout mis en mouvement par 14 moteurs à vapeur de la force de 500 chevaux. La cuisson se fait au charbon, au bois et à la tourbe; la société est propriétaire de forêts et de tourbières où fonctionnent 15 locomotives et 2,000 ouvriers; elle possède également ses propres terrains de terre et ses carrières de spath et de quartz en Finlande pour lesquels elle paye annuellement 200,000 roubles de transport.

Le commerce de cette société colossale se fait dans l'intérieur de tous les gouvernements de la Russie, dans les provinces de la Baltique, en Pologne, dans les contrées des Cosaques du Don, en Sibérie, à Taschkent, dans le Transcaspien, à Boukhara, Khiva, Kokan, dans le Caucase, en Bessarabie, en Crimée, dans la Perse et la Turquie.

La pâte et l'émail de ses porcelaines sont d'un beau ton, les formes sont bonnes et la décoration bien comprise.

Nous remarquons des têtes à fond rouge, bleu et vert avec rehauts d'ors en reliefs d'un dessin très délicat et dans le goût national.

Cette porcelaine a quelques rapports avec celle de Limoges dont elle ne possède pas cependant les belles qualités. Nous pensons qu'elle cuit moins fort. Il est curieux de constater que dans des fours construits spécialement on est arrivé à cuire cette porcelaine au moyen de la tourbe.

Tous les décors sont au feu de moufle, il n'y a pas de couleurs de grand feu. Il en est de même pour la faïence fine qui ne présente pas de décors sous couverte. Les assiettes en faïence sont généralement très épaisses; la pâte paraît bonne ainsi que la couverte. Tout l'ensemble des décors a bien le caractère russe et produit un effet agréable qui surprend d'abord et qui charme ensuite.

Quelques pièces artistiques exécutés par des artistes de talent, MM. Toporoff et le professeur Kamensky, sont tout à fait remarquables.

L'exposition de la maison Kousnetzoff S. M. était relativement peu considérable et n'a pu donner qu'une faible idée de sa grande et belle organisation et des immenses moyens de production dont elle dispose.

M. Chaplet (*Ernest*), à Choisy-le-Roi, France.

Cet artiste fit ses premières études de dessin à la manufacture de Sèvres. A l'âge de 18 ans, en 1853, il collaborait déjà avec Lessore à la décoration de vases qui figurèrent à l'Exposition universelle de 1855. Il se consacra depuis 1857 à la peinture sur émail stannifère dans la maison Laurin, de Bourg-la-Reine. Il fit alors des travaux très intéressants qui mirent en relief ses remarquables qualités d'artiste et de céramiste.

En 1872 il créa chez Laurin la faïence engobée dite *barbotine* qui obtint à cette époque un très grand succès. Malheureusement elle fut pratiquée dans la suite par un grand nombre d'industriels d'une façon tout à fait commerciale et très peu artistique, qui la discrédita tout à fait dans l'opinion publique. Si la barbotine avait toujours été traitée par des artistes tels que Chaplet, elle serait encore aujourd'hui un des procédés les plus intéressants de la faïence décorative; mais cette fabrication était trop facile, tout le monde voulut l'exploiter et il en est résulté un dégoût bien motivé.

En 1882 Chaplet attaché à la maison Haviland créa les grès artistiques qui n'obtinrent malheureusement qu'un succès d'estime et les flammés sur porcelaine dans le genre des Chinois.

En 1887 il cédait à M. Delaherche la petite fabrique de Vangirard que MM. Haviland lui avaient très gracieusement cédée.

A partir de cette époque il alla s'installer à Choisy-le-Roi, où grâce au bon concours de M. Hippolyte Boulenger il put dans un délai très court installer sa fabrication de porcelaine flammée et préparer son exposition.

Les résultats que le jury a été appelé à constater sont en tous points remarquables et ont mérité à M. Chaplet une médaille d'or. Ses flammés exécutés toujours sur des formes étudiées et parfaitement appropriées présentent exactement les mêmes effets que ceux du vieux Chine. La matière colorante est posée sur la couverte crue comme cela se faisait à la belle époque et acquiert ainsi beaucoup de profondeur et de charme.

Il est à remarquer que les pièces de céramique dont la pâte, l'émail et la couleur reçoivent leur cuisson parfaite en un seul feu sont celles qui présentent le plus bel aspect. Exemple : les grès et les flammés chinois pour les grands feux, et, pour les feux inférieurs, les porcelaines tendres et les faïences décorées sur émail stannifère cru.

M. Doat (*Taxile*), à Paris, France.

M. Doat expose les plus jolies pièces de porcelaine à pâtes rapportées qu'il a exécutées depuis dix ans.

Cette collection est tout à fait remarquable, et les amateurs de ce genre de travail ont été heureux de pouvoir l'examiner et l'admirer.

M. Doat compose lui-même ses sujets et les exécute avec une adresse merveilleuse; nous avouons avoir un faible pour les pâtes d'application et nous regrettons que la Manufacture nationale de Sèvres, entraînée par ses études et ses recherches de nouveautés, les ait un peu négligées.

Les œuvres de cet exposant avaient été remarquées en 1884, et le jury de 1889 a été heureux de confirmer ce succès en décernant à l'excellent artiste une médaille d'or.

M. Doat avait aussi exposé quelques émaux sur cuivre, genre Limoges, tout à fait louables.

M. Dammouse (*Albert*), à Sèvres, France.

Œuvres d'autant plus intéressantes qu'elles sont exécutées en porcelaine dure. C'est par des applications de pâtes et couleurs au grand feu de four que M. Dammouse est parvenu à ces puissants effets de décoration, dont il nous montre de nombreux et remarquables échantillons.

La palette du grand feu de porcelaine est très limitée, bien que nombre de praticiens s'occupant de ces couleurs aient trouvé une gamme de tons assez variée, et le difficile est d'arriver à un emploi heureux et d'un effet agréable. L'œil habitué à l'éclat et à la puissance des couleurs de la faïence et de la terre reste froid devant le ton généralement terne et sans profondeur des couleurs de four. Il faut déployer un talent exceptionnel pour donner un aspect décoratif à un motif dont les éléments constitutifs sont ingrats par nature.

M. Dammouse a su, mieux que tout autre, donner à ses compositions, par le groupement parfaitement entendu des couleurs, la puissance, et l'harmonieux qui manquent presque toujours aux décorations de grand feu. Ce genre ne souffre pas de médiocrité : la couleur ne pouvant relever le dessin, il faut que ce soit le charme de l'exécution qui remplace la couleur.

Nous pouvons conclure en disant que le décor grand feu de four devrait avoir toujours des interprètes comme M. Dammouse.

M. Stellmacher (*Alfred*), à Teplitz (Bohême).

Porcelaines décorées de façon à imiter le vieil ivoire; ce procédé n'est pas des plus artistiques, mais il présente un aspect nouveau qui a séduit le jury et a attiré l'attention des visiteurs. Cet effet

est obtenu par divers procédés : quelquefois la teinte foncée, couleur poussière, qui se trouve dans les parties creuses des figurines et des pièces de fantaisie, est placée sous couverte et cuite au grand feu, ou bien ce ton est tout simplement posé sur porcelaine émaillée et cuit ensuite au feu de moufle. Dans ce cas il est facile de réserver des parties mates qui contrastent assez agréablement avec le glacé naturel de la porcelaine. Ce genre de travail ne constitue pas un progrès réel; toutefois, il est appliqué par M. Stellmacher avec beaucoup d'adresse et d'habileté. Il a donc semblé une nouveauté et obtenu un certain succès.

La manufacture de Sèvres avait fabriqué ce genre de décors d'une façon plus parfaite, il y quelques années sous l'administration de M. Lauth, et son exposition en contient plusieurs échantillons remarquables (ces pièces portent les numéros 246, 247, 248, 249, 250, *Catalogue de Sèvres.* Patine noire ou brune sous couverte jaune ou verdâtre).

MÉDAILLES D'ARGENT.

MM. Delinières *et Cie*, à Limoges, France.

Exposition simplement composée de produits marchands. Cette maison n'a pas cherché l'effet, mais elle nous montre une fabrication soignée.

Nous remarquons tout d'abord une série de plats ovales exécutés à la machine, qui sont d'une régularité parfaite quant à la forme et dont le blanc et l'émail ne laissent rien à désirer.

Pour les services de table, MM. Delinières et Cie ont présenté des services à forme carrée dont l'exécution est remarquable comme légèreté et régularité de contours. Les pièces couvertes : soupières, légumiers, etc., sont d'une fabrication irréprochable.

Nous ne parlerons pas des décorations qui sont plus ou moins heureuses, mais nous ferons remarquer que dans l'ensemble de cette exposition tout se tient et qu'il y a dans tous ces produits un bien faire habituel qui constitue le vrai mérite du fabricant.

M. Delinières a abordé tout récemment la fabrication des objets de fantaisie; quelques-uns de ses modèles sont heureux et produisent un bon effet.

MM. Demartial *et Cie*, à Limoges, France.

Belle collection de porcelaines décorées consistant en services de formes ronde, carrée et octogonale; des services à dessert, à thé et à café; des corbeilles, des vases, des buires de styles originaux, très remarquablement décorés. M. Demartial est surtout un décorateur depuis longtemps connu de réputation.

Il a tout récemment commencé la fabrication de la porcelaine, et il est propriétaire de tous les modèles qu'il expose. Sa fabrication demande à être perfectionnée; il y parviendra en peu de temps, nous en sommes certain, grâce à l'expérience déjà acquise.

M. Laporte (*Raymond*), à Limoges, France.

Fabrication spécialement consacrée à la porcelaine d'art, en continuité des traditions de l'ancienne maison Henri Ardant. Exposition se composant de bustes dont les modèles sont de bonne prove-

nance; quelques-uns, en effet, lui ont été communiqués par la manufacture de Sèvres. La plupart de ces bustes sont de Carrier-Belleuse et exécutés en belle pâte, d'un ton de biscuit irréprochable. Deux porte-vases, également de Carrier-Belleuse, sont les biscuits les plus importants de la collection.

Ces pièces, d'une exécution parfaite, donnent la mesure des soins avec lesquels toute cette fabrication est dirigée. A côté des biscuits, nous voyons une grande collection d'objets de fantaisie : des corbeilles, des jardinières décorées de bleu et rehaussées d'or, des déjeuners, des services à thé et autres de formes élégantes et d'une belle fabrication.

Quelques essais de couleurs sous couverte sont également bien réussis.

En somme, exposition très intéressante par la variété des objets dont elle est composée et par le bon goût qui a présidé à leur exécution.

M. Takahashi (*Dolachi*), Japon.

Vases à fleurs, services à thé, brûle-parfums, plateaux, cendriers, tabourets, cruches en porcelaine et aussi en faïence.

Toute cette fabrication, qui est peu importante, puisque la maison n'annonce que 25,000 francs d'affaires par an, est excessivement soignée et attire l'attention du jury.

M. Dartout (*P.*), à Paris, France.

Fleurs en porcelaine très joliment montées et présentées d'une façon charmante. Cette exposition forme un ensemble très remarqué et devant lequel on s'arrêtait avec surprise. Ces fleurs étaient tellement bien imitées que tout le monde les croyait naturelles.

M. Dartout a obtenu beaucoup de succès à cause du bon goût qui préside à tous ses travaux; mais en réalité, sa fabrication toute spéciale est si peu céramique qu'il n'a pas été possible au jury international de lui attribuer une récompense supérieure à la médaille d'argent, Si cette exposition avait été placée dans la classe des fleurs artificielles, il est certain qu'elle eût été également très appréciée.

Cette fabrication de la fleur en porcelaine, qui est restée un art tout français, figurait déjà à l'Exposition de 1844 et aux autres grandes Expositions, mais jamais elle n'a été présentée d'une façon aussi séduisante.

M. Boussard (*Dominique*), à Paris, France.

M. Boussard expose aussi des fleurs artificielles en porcelaine, fabriquées avec une grande perfection. Nous remarquons notamment une couronne dont les feuilles comme les fleurs sont en porcelaine. Ses pièces sont généralement montées sur un bois artificiel qu'il dit être préférable à celui qui est employé chez ses confrères. Ce travail de montage est dirigé par Mme Van Keffen que M. Boussard nous cite comme très habile dans cette charmante industrie des fleurs artificielles. La maison travaille pour l'exportation et occupe environ 80 femmes et 20 hommes.

MM. Pillivuyt (*Albert*) *et Cie*, à Foëcy, France.

(Ancienne usine André et Monnier.)

Cette maison soumet au jury une belle fabrication de cylindres pour écraser le grain. Ces pièces, en porcelaine (on pourrait dire en grosse porcelaine), sont préférées par les meuniers à celles en fonte qui ne sont jamais aussi propres et à celles en grès qui conservent toujours des cavités nuisibles au travail. Elles ont 0 m. 31 de diamètre, 0 m. 60 de longueur et une épaisseur de 0 m. 06, laissant un vide intérieur d'environ 0 m. 20. Le séchage en est très difficile et, après cuisson, il faut encore qu'elles soient tournées et régularisées au diamant noir. Ce serait rendre un grand service à la meunerie que de propager ces appareils. La maison Pillivuyt en fait déjà pour 50,000 francs par an et elle s'organise pour augmenter la production.

Nous ferons remarquer que les cylindres en porcelaine sont fabriqués en grande quantité par la maison Ginori, à Doccia. Quelques manufacturiers allemands et autrichiens en ont également commencé la fabrication.

La maison Albert Pillivuyt nous présente aussi des lampes d'une exécution très habile et des becs en porcelaine à double courant d'air pour éclairage au pétrole. Tous ces travaux dénotent une fabrication très perfectionnée.

M. Watano (*Kichiji*). Japon.

Expose des vases à fleurs, services à café, tasses à thé, bols en faïence et un très beau plateau en porcelaine. Toutes ces pièces sont décorées d'une façon charmante et dans un style bien japonais.

M. Kawamoto (*Hideo*), Japon.

Articles d'exportation, modèles et décors européens, grands vases bien décorés en bleu sous couverte. Deux grandes caisses à fleurs, de 0 m. 60 sur 0 m. 55 de hauteur, sont très remarquables comme fabrication de porcelaine; elles sont aussi décorées en bleu sous couverte.

M. Kato (*Kanesuke*), Japon.

Pièces décorées d'un bleu charmant au grand feu sous couverte. Ce bleu, qui semble être de l'aluminate de cobalt, ne peut être obtenu sur nos porcelaines françaises qui cuisent à un feu plus fort, sous l'influence duquel l'aluminate se décompose et prend un ton violacé.

M. Kato (*Mokusayemon*), Japon.

Tous les produits de cet exposant sont arrivés cassés; il a donc été très difficile de les juger. Cependant une plaque octogonale de 1 m. 50 de diamètre a pu être reconstituée et elle a suffi pour nous révéler une fabrication très remarquable et mériter à son auteur une médaille d'argent. Cette plaque

était ornée de peintures bleues sur fond blanc d'une facture large et décorative, mais d'un style bizarre.

Companhia da fabrica de Vista Alegre, Portugal.

Maison fondée en 1826 et occupant environ 130 ouvriers. Porcelaine de qualité inférieure à celle de fabrication française. La pâte et l'émail laissent à désirer. Cependant on reconnaît des efforts et des progrès réalisés depuis l'Exposition de 1878.

Quatre vases de forme et de décors chinois sont assez intéressants. Les prix de vente des objets exposés sont relativement élevés.

MM. Korniloff frères, Russie.

Porcelaines bien fabriquées et peintes au feu de moufle; beaucoup de décors ont le trait imprimé et les couleurs mises à la main. Ces décors ne manquent pas d'élégance et sont généralement dans le goût français.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Thomas et Girault. — France.
Exposants chinois (Collectivité). — Chine.
Nishiwura (Nisaburo). — Japon.
Mauger fils et Pezé. — France.
Lévy (Henri). — France.
Nishiwura (Yenji). — Japon.
Kiomidzu (Rokubec). — Japon.
Seifu. — Japon.
Fischer (de) fils. — Autriche-Hongrie.
Kouznetzoff (J.-E.). — Russie.
Girault Demay et Vignolet. — France.

MENTIONS HONORABLES.

Horn (Adolphe). — Autriche-Hongrie.
Hooper et Cie. — France.
Delagneau (Marc). — France.
Mori (Kintaro). — Japon.
Matsumoto (Sahei). — Japon.
Kato (Kengo). — Japon.
Masson-Chevallier. — France

CHAPITRE II.

FAÏENCES.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Sous la dénomination générique de *faïences,* nous comprenons :

1° Les faïences à pâte colorée et à émail stannifère qui ont eu pendant plusieurs siècles une grande réputation, et qui sont célèbres sous les noms de *Rouen, Nevers, Moustiers, Strasbourg, Urbino, Delft,* etc.

Ces faïences ont été et sont encore employées aux usages domestiques et surtout à la décoration intérieure et extérieure des habitations. Des artistes célèbres ont donné à cette fabrication un charme et un éclat incomparables.

2° Les faïences à pâte blanche vernissée qui, dans bien des cas, ont remplacé l'ancienne faïence stannifère, surtout pour les services de table et de toilette.

Ce produit d'invention récente, connu d'abord sous le nom de *terre de pipe,* a subi d'importants perfectionnements à la suite desquels il a pris les noms de *cailloutage, porcelaine opaque, demi-porcelaine, terre de fer, cream color, granit pearl, ironstone,* etc., et enfin de *faïence fine.*

Par comparaison, les autres faïences, les premières en nom, sont devenues *faïences communes.*

Cette appellation n'a pas été du goût des industriels et des artistes qui, plusieurs fois, ont protesté.

M. Th. Deck dit dans son livre *La Faïence* : « qu'il ne peut se résoudre à appeler *faïences communes* les produits de Rouen et d'Urbino ». Nous sommes tout à fait de son avis.

La fabrication de la vieille faïence à émail stannifère n'a pas été abandonnée malgré la concurrence terrible que lui fait la *faïence fine,* et elle a figuré dignement à l'Exposition de 1889.

Sans doute plusieurs des artistes de talent qui, il y a vingt-cinq ans, honoraient encore ce beau produit ont disparu sans être remplacés, car la difficulté de réussir de belles pièces et surtout d'en tirer une rémunération suffisante a fait que d'autres artistes de valeur égale, peut-être, n'ont pas été encouragés à suivre la même carrière. Cela se comprend, car, pour s'adonner à un art, il faut au moins espérer en obtenir le pain quotidien, et ceux qui ont le mieux mis en œuvre l'émail stannifère n'ont pas toujours trouvé à vivre de leur travail !

Quelques industriels cependant lui sont restés fidèles, de sorte que l'Exposition

nous a présenté dans ce genre un grand nombre de pièces parfaitement fabriquées et d'une belle venue. Certainement nous ne voyons plus des œuvres comme celles que nous admirions dans les premières expositions des beaux-arts appliqués à l'industrie en 1863, 1865 et 1869 et qui étaient signées Devers, Pinard, Jean, Rudhardt, Bouquet, Laurin, Avisseau, etc. Mais, grâce aux industriels convaincus qui ont persévéré, le cercle des applications s'est élargi et a permis la production de pièces très remarquables, surtout en France et en Italie. Nous reviendrons sur ces travaux dans l'étude des expositions particulières.

Les faïences artistiques décorées sous couverte, ou ornées d'émaux colorés, étaient aussi très bien représentées en 1889, et, pour cette fabrication, c'est le genre créé avec tant de succès par M. Deck qui est le plus généralement adopté.

L'histoire de la faïence stannifère est trop connue de toutes les personnes qui s'intéressent à la céramique pour qu'il soit nécessaire de la retracer ici. On sait aussi que ses applications ont diminué au fur et à mesure que l'emploi de la porcelaine et, plus tard, de la faïence fine, se développait. Elle avait déjà perdu beaucoup de ses qualités artistiques à l'époque de la Révolution. La concurrence qu'elle eut à subir avec les produits nouveaux plus fins, plus légers et de prix analogues, ne lui permit pas de reprendre le dessus. Les manufactures anciennes se fermaient en proportion égale à la diminution de la vente, et celles qui sont restées les dernières ne fabriquaient plus que des produits communs.

L'emploi de l'émail stannifère (même pour pièces de poêles) s'était beaucoup ralenti après la Révolution. Les travaux soignés ne se vendaient plus, et les industriels qui s'y livraient se sont ruinés les uns après les autres. Ollivier, qui a fait les plus jolies pièces de ce genre, n'a pas été heureux, et ses successeurs n'ont pas continué la fabrication des poêles. Il en a été de même pour un certain nombre de poêliers de talent; de sorte que, depuis le commencement du siècle, on ne fabriquait plus à Paris et en province que de la poêlerie commune, dont le type venait d'Alsace.

C'est à partir de 1840 que nous voyons la belle industrie de la poêlerie céramique se relever et entrer dans la voie du progrès grâce aux efforts des Pichenot et des Vogt. Aujourd'hui encore ce sont les poêliers qui sont restés les fidèles de l'émail stannifère, au moyen duquel ils produisent des travaux fort intéressants. Nous reviendrons sur ce sujet en parlant des faïences et terres cuites architecturales.

En Allemagne aussi, le luxe de la belle faïence stannifère était abandonné, et il n'y a pas encore bien longtemps qu'on y vendait à vil prix les débris des belles manufactures dont nous admirons encore les produits.

Les mêmes effets s'étaient manifestés en Hollande. Ainsi, à Delft seulement, il y avait, en 1650, à la belle époque, 43 manufactures, occupant ensemble environ 10,000 ouvriers. En 1764, il n'y en avait plus que 29, et, en 1794, on ne comptait plus que 10 fabriques en décadence.

A Rouen, les fabriques se sont fermées successivement en quelques années; ainsi,

en 1786, on y comptait encore 18 faïenceries, et, à la fin du siècle, il n'en restait presque plus. La porcelaine, et déjà un peu le cailloutage anglais, ainsi que la terre de pipe française, avaient porté un coup mortel à cette belle faïence décorée sur émail cru d'une façon si élégante, et dont les amateurs se disputent aujourd'hui les pièces à prix d'or.

Il n'y a plus maintenant à Delft qu'une seule manufacture, et on y fabrique quoi? De la faïence fine!

La fabrication de la faïence fine originaire d'Angleterre, où elle a été créée au siècle dernier par le célèbre potier Wedgwood, a été jusqu'au commencement de ce siècle exclusive à ce pays. C'est la poterie anglaise par excellence, de même que la porcelaine dure est essentiellement française. Aussi, partout des ouvriers ou des contremaîtres anglais ont, depuis quatre-vingts ans et plus, introduit cette fabrication sur le continent : en France, en Allemagne, en Belgique, en Hollande, en Suède, en Danemarck, puis en Espagne, en Russie et en Italie. Les noms de Potter, Hall, Bagnall, Pickman, Richard, sont encore dans le souvenir de tous nos industriels faïenciers.

En France d'abord, puis en Allemagne, cette poterie venait lutter contre la porcelaine de qualité et de prix supérieurs, et aussi contre la faïence stannifère et les diverses poteries grossières fabriquées dans un nombre considérable de petits centres spéciaux lesquels tendent à disparaître aujourd'hui.

Tandis qu'en Angleterre, cette poterie, sous le nom de *cream colour,* prenait une extension considérable, pour des raisons tout à fait locales, exposées plus loin, se développait au point de vue de la qualité et envahissait tous les marchés du monde où elle est restée longtemps sans rivale, la faïence fine continentale restait beaucoup plus stationnaire, bornant sa production à la consommation du pays, et renfermant ses prix dans les limites nécessaires pour subsister à côté de la porcelaine et pour lutter contre les autres poteries.

Il fallait, pour l'Angleterre et pour les marchés de cette nation, donner une satisfaction à la consommation devenue plus exigeante, au fur et à mesure des développements de la porcelaine. C'est dans ce but que les pâtes furent plus affinées afin de permettre la fabrication de produits plus blancs et plus résistants, à la fois comme biscuit et couverte. Ces produits qui reçurent les noms de *granit pearl, ironstone,* etc., et pour la qualité et la pureté, luttent partout, notamment sur le marché américain, avec les porcelaines françaises ordinaires.

Avec la porcelaine tendre anglaise à pâte phosphatée les produits dont nous parlons forment la poterie nationale de nos voisins; ils étaient presque inconnus en France avant le traité de commerce conclu en 1861.

Nous ne devons pas nier l'impulsion donnée à la fabrication française par l'introduction des faïences et des porcelaines anglaises, de formes et de décors, sinon plus artistiques que les nôtres, du moins plus variés, plus chauds de tons et de qualité

générale supérieure. Il nous fallut, pour satisfaire le goût public et pour pouvoir lutter contre l'étranger, durcir nos pâtes et nos couvertes, tout en améliorant nos couleurs et en perfectionnant nos procédés.

Nos établissements français subirent les transformations nécessaires, s'augmentèrent considérablement en outillage et en moyens d'action et arrivèrent enfin à lutter d'abord sur notre marché national et ensuite, depuis cinq à six années, à s'introduire, encore timidement il est vrai, sur tous les marchés du monde, à l'exception cependant des colonies anglaises.

La qualité moyenne des produits français est la même d'ailleurs que celle des produits anglais, auxquels les terres de fer, les granits français n'ont rien à envier. Toutefois nos fabricants français n'ont pas encore la clientèle qui achète à MM. Minton, Copeland, etc., les pâtes spéciales et les riches décors pratiqués en Angleterre sur les faïences fines et sur les porcelaines tendres phosphatées.

En France, on continue à préférer la porcelaine dure pour l'usage des tables riches.

La manufacture de Sèvres et les productions si parfaites du centre de la France, en même temps que le goût exquis des décorateurs sur porcelaine française, ont développé et justifient cette préférence. Néanmoins, quelques maisons ont produit, en faïence fine, des services décorés sous couverte avec beaucoup de soin et de recherche; ces services ont été adoptés sur des tables où seule la porcelaine avait paru jusque-là. Presque toutes ont tenté une fabrication supérieure; nous parlons principalement des usines de Sarreguemines (Alsace-Lorraine), Creil et Montereau, Choisy-le-Roi, Gien, Lunéville, Longwy, etc.

Dans toutes les expositions précédentes, on a pu admirer des pâtes sonores et parfaitement blanches à couvertes très dures, remarquablement travaillées et soignées dans tous les détails de décors; mais le public français n'a pas fait un accueil suffisant à ces tentatives et il a toujours préféré la porcelaine, à prix sensiblement égal, pour les services riches, à la faïence fine. Il a fait trop peu d'exceptions pour que cette fabrication pût être soutenue. De sorte qu'au point de vue pratique, nos fabricants français n'ont pu persévérer dans la voie de la fabrication supérieure et se sont contentés de se défendre d'abord, puis de fournir le marché de produits de bonne qualité moyenne.

Ce qui se passe en France se produit et se maintient dans tous les autres pays où la fabrication de la faïence fine a pris des développements sérieux. D'ailleurs, les approvisionnements en terres plastiques et en kaolin, qui forment les bases principales de la faïence fine, se font encore en Angleterre; le continent n'ayant, qu'à très peu d'exceptions près, des matières similaires ou correspondantes. Ce sont toujours la terre de Dorset, les kaolins de Cornwal et les pegmatites du même pays qui forment les éléments indispensables de cette fabrication.

Longtemps aussi, les usines du continent, même les plus importantes ont été tributaires de l'Angleterre pour l'acide borique, accaparé par une maison de Liverpool, pour les oxydes de cobalt dont cependant on trouve des similaires en Saxe, pour le

papier destiné à l'impression, pour les couleurs, etc., et même pour les engins de toutes sortes : supports, pièces mécaniques, presses à imprimer, broyeurs, tours, couteaux à palette, presses à carreaux, filtres-presses, etc.

La fabrication anglaise, confinée dans un espace très restreint, le district des Potteries (Staffordshire) où sont concentrées de nombreuses usines et une population ouvrière très dense et très laborieuse, a été considérablement aidée par des industriels spéciaux qui se sont adonnés à produire très économiquement toutes les machines utiles et tous les matériaux spéciaux. Nos usines du continent avaient donc intérêt et ont encore dans certains cas avantage à faire venir d'outre-mer ces accessoires nombreux indispensables à la fabrication. Nous devons ajouter que les Potteries se trouvent dans un pays produisant le charbon et le fer, et situé non loin du port de Liverpool auquel la contrée est reliée par de nombreuses voies de communication.

La fabrication de la faïence fine est, comme on le voit, installée en Angleterre d'une façon tout à fait exceptionnelle et facilitée par ce groupement, si difficile à réaliser, des matières premières et constitutives, du combustible, d'un personnel habile et des moyens économiques de transport.

Sur le continent, soit à Maëstricht chez MM. Regoud frères, soit à Sarreguemines chez MM. Utzschneider et Cie, à Mettlach et Vaudrevanges chez MM. Villeroy et Boch, à Moscou chez M. Kouznetzoff, à Kéramis (Belgique), soit en France à Creil et Montereau, à Choisy-le-Roi, à Bordeaux, à Gien, à Longwy, à Lunéville, les établissements, surtout les premiers cités, ont une importance plus considérable que les établissements anglais les plus développés; mais il a fallu, dans chacune de ces localités, créer de toutes pièces les fabrications variées et préparatoires qui concourent à la production générale. Il a fallu trouver et instruire sur place le personnel, de sorte qu'on peut et doit considérer les efforts produits dans ces conditions comme plus grands, et les résultats, sinon plus complets, du moins plus méritoires, puisqu'ils n'ont pu être acquis qu'en surmontant des difficultés considérables et qu'en satisfaisant à des exigences de capitaux contre lesquelles nos concurrents et nos promoteurs n'avaient pas à lutter.

L'état de la production anglaise était, à fin décembre 1889, le suivant :

En ce qui concerne l'exportation :

DÉSIGNATION.	1889.	1888.	1887.
	livres sterl.	livres sterl.	
Allemagne	35,745	34,349	37,733
France	61,145	66,842	70,727
États-Unis	870,495	882,000	863,000
Brésil, République Argentine, Indes anglaises, Australie, Canada et Nord de l'Amérique et autres contrées	1,124,851	1,014,034	923,288
TOTAUX	2,092,236	1,997,225	1,894,748

IMPRIMERIE NATIONALE.

Dans le tableau ci-dessus nous avons indiqué, en regard des chiffres d'exportation en Allemagne, en France, aux États-Unis pour 1889, ceux des deux années 1888 et 1887 et nous pouvons constater qu'ils restent à peu près stationnaires, sauf pour la France, où il y a une diminution de 9,000 livres sterling, soit environ 225,000 francs; au montant de l'exportation anglaise qui s'élève pour 1889 à près de 50 millions de francs, il convient d'ajouter la consommation locale qui n'est pas moindre de 20 millions.

La fabrication française correspondante, c'est-à-dire comprenant la faïence fine, blanche, imprimée et décorée pour usages courants et fantaisie, s'élève à ce jour à environ 18 millions.

Nous sommes loin du chiffre de 70 millions réalisé par l'Angleterre.

Mais la France qui reçoit de l'Angleterre, comme l'indique le tableau ci-dessus, plus de 1,500,000 francs de faïences fines, en reçoit de la Belgique et des Pays-Bas, grâce aux tarifs de pénétration, pour environ 2 millions, et de l'Alsace-Lorraine (Sarreguemines), pour la somme énorme de 3,500,000 francs.

L'exportation française, qui était de 3,970,929 francs en 1886, s'est élevée à 4,659,550 francs en 1887 et à 5,097,739 francs en 1888. Cette exportation est à peu de chose près égale à l'importation, et on pourrait se demander si la France n'est pas allée chercher au loin l'écoulement de sa production en raison directe de l'importation dont elle souffre.

Il est utile de constater que les fabricants belges et alsaciens-lorrains ont de grands avantages par le prix relativement bas de leur main-d'œuvre et de leur combustible. Ces avantages devraient être compensés par un droit plus protecteur.

Les pays approvisionnés en partie par notre exportation, sont : l'Espagne, le Portugal, la Suisse et l'Italie; puis, par les ports de Marseille, de Bordeaux et du Havre, certaines colonies françaises ou pays de protectorat, l'Égypte, la Turquie, le Brésil, la République Argentine et, très peu, les États-Unis.

D'après les renseignements qui nous sont venus d'Amérique, nous constatons que depuis la loi de 1883, qui a notablement augmenté les droits d'entrée de la poterie aux États-Unis, l'importation de la poterie commune a beaucoup diminué, tandis que celle des porcelaines et faïences de luxe a continué de s'accroître. Cela vient de ce que les États-Unis, grâce à leurs tarifs protecteurs, ont pu agrandir leurs usines, perfectionner leur fabrication de céramiques communes, et par conséquent, arriver presque à suffire à leurs besoins.

Mais pour les porcelaines et les faïences de luxe, il n'en est pas de même, car le manque de matières premières de bonne qualité, l'élévation des prix de la main-d'œuvre, la difficulté de se procurer de bons ouvriers et des artistes, les forcent encore à s'adresser à la vieille Europe pour les beaux produits, malgré des droits protecteurs qui ne sont pas inférieurs à 40 p. 100.

Un important manufacturier américain, membre du Comité du traité franco-améri-

cain, en 1878, trouvait ruineux de diminuer le droit de 40 p. 100 pour le ramener à 35 et il ajoutait : « Donnez-nous seulement dix ans encore pour perfectionner notre industrie céramique et nous ne demanderons plus aucune protection. » Il y a douze ans de cela et rien ne nous fait présager que les Américains soient disposés à proposer une diminution de leurs droits protecteurs, au contraire.

Nous avons été réellement privés de ne pas voir les grands industriels américains figurer à l'Exposition; il eût été fort intéressant de constater les progrès accomplis par ce peuple industrieux et actif qui crée si rapidement les villes et les industries, et qui a le bonheur incomparable de pouvoir profiter des progrès accomplis par les peuples anciens. De même aussi qu'il n'est pas tenu par les entraves d'un passé souvent onéreux et enserré par des exigences administratives, financières et militaires (dont nous connaissons le poids) et qui rongent le vieux monde.

Au point de vue de la faïence fine, l'Exposition universelle de 1889 ne nous a pas fourni l'occasion d'étudier les perfectionnements qui ont pu se produire depuis quelques années; d'ailleurs, si le nombre des exposants a été considérable, il convient d'ajouter que beaucoup de nations étrangères ont fait défaut, ou, comme l'Angleterre par exemple, n'ont pris part à l'Exposition que dans des conditions restreintes.

Bien qu'on ait pu admirer, dans l'exposition de MM. Daniel et Good, des pièces de la maison Minton, nous avons vivement regretté que cette maison n'ait pas cru devoir participer à notre grand concours international.

MM. Doulton et Cie, Copeland et Cie et Brown Westhead, qui tous trois ont obtenu la plus haute récompense, ont exposé des produits absolument parfaits; mais la qualité de ces produits comme pâtes, émaux, couvertes et ressources générales de fabrication avait été déjà constatée en 1878.

D'ailleurs, est-il possible de faire mieux avec les matières employées? Nous en doutons, car les pâtes fines blanches ou colorées, solides et sonores, la richesse, la variété et le fondu des colorations sur et sous couverte ne nous paraissent plus susceptibles d'être surpassés.

Une note, non pas nouvelle, mais renouvelée, a cependant été donnée.

Il s'agit des reflets métalliques qui ont été obtenus d'une façon magistrale par des exposants anglais, français, italiens et espagnols.

Les faïenciers ont, comme les porcelainiers, présenté des pièces en rouge flammé de cuivre. Nous devons dire même que c'est un faïencier français, M. Hippolyte Boulenger, de Choisy-le-Roi, qui a le premier tenté et réussi cette difficile fabrication, avec le concours du savant Ch. Feil. Il en avait déjà exposé quelques pièces en 1878. Son exemple a été suivi et 1889 nous en a montré les beaux résultats.

Nous avons remarqué aussi de belles applications de lithochromie sous couverte dont nous parlerons plus loin. En dehors de ces trois procédés nouveaux : reflets métalliques, rouges flammés et application nouvelle de lithochromie, nous ne voyons aucun autre progrès à signaler dans les procédés de fabrication. Nous estimons cependant

que cette industrie de la faïence fine n'est pas restée en arrière, car elle est entrée davantage, depuis 1878, dans la consommation par l'innombrable variété de ses applications.

Les carreaux de revêtements, les services de table et de toilette, imprimés et décorés, les mille objets de fantaisie qui sont la base de la fabrication, ont pris un développement considérable, grâce au goût plus raffiné des formes du décor et à l'excessif bon marché auquel sont vendus, en général, ces produits. C'est donc à ce point de vue surtout qu'il faut envisager cette fabrication et comparer l'Exposition de 1889 à celle de 1878. Le doute n'est pas permis à cet égard; il y a là un progrès énorme, progrès accompli malgré la concurrence des autres produits céramiques et malgré les crises qui ont sévi sur l'industrie en Europe depuis 1878.

Dans l'exposition d'Autriche-Hongrie, très restreinte au point de vue céramique comparativement à l'importance de la production de ce pays, nous avons été mal impressionnés par l'éclat et la richesse excessive d'une décoration connue depuis quelques années déjà, et qui, quoique parfaitement exécutée sur des produits de bonne et belle fabrication, a perdu tout son charme. Les débuts de cette décoration et de cette fabrication datent de 1878, ils avaient, à cette époque, un caractère autrement modéré et bien plus séduisant. Les formes moins cherchées, mais plus heureuses, se combinaient avec des reliefs et surtout des dessins en pâte d'une tonalité douce et charmante. C'était un art agréable et qui parlait à l'esprit. Ce que nous en voyons aujourd'hui tire l'œil d'une façon quelque peu indiscrète, même tapageuse, comme le clinquant.

Une note nouvelle et très intéressante pour la faïence au point de vue artistique a été donnée par la maison américaine de Rockwood Potteries; nous parlerons de cet intéressant travail dans notre liste des exposants récompensés.

LISTE DES RÉCOMPENSES.

HORS CONCOURS.

M. Aubry, à Toul, France.

(Hors concours comme membre suppléant du jury.)

M. Aubry n'expose qu'un petit nombre de pièces qui donnent cependant une idée de sa belle fabrication : grandes potiches, jardinières, pièces diverses décorées sur émail stannifère dans le genre Delft et autres. Cette maison s'est acquis une réputation bien méritée avec les vases de jardin à émail rouge dont elle a commencé la fabrication vers 1866. Ces vases, de formes généralement empruntées à Sèvres et que la maison produit de diverses couleurs, ont obtenu un succès très légitime.

MM. Boulenger (*Hippolyte*) et Cie, à Choisy-le-Roi, France.

(Hors concours comme membre du jury.)

L'exposition de M. Boulenger présente le plus grand intérêt et montre les éléments les plus variés de fabrication appliqués avec goût et distinction. Pièces décoratives, carreaux de revêtements, cuvettes de toilette très bien faites, services de table à très bas prix, bien que de bonne qualité, services riches de beaux modèles et admirablement décorés.

Nous remarquons surtout une cigogne, un coq et un paon d'une exécution très audacieuse. Ces pièces font honneur à l'habile sculpteur Comolera qui les a modelées et aux ouvriers faïenciers qui les ont exécutées.

Tous ces produits prouvent une direction savante et expérimentée. C'est M. Hippolyte Boulenger qui le premier a tenté et obtenu les flammés de cuivre; avec le concours de M. Feil, il en a présenté d'intéressants échantillons en 1878. Cette année il nous montre, sinon un progrès, au moins une expression très complète et très heureuse d'un procédé de décoration cherché depuis longtemps et qui n'avait pas encore été produit industriellement en France. Nous voulons parler de la lithochromie sous couverte.

Nous ne connaissons que la manufacture de Sarreguemines (Alsace-Lorraine) qui exécute industriellement cette décoration, sous émail, mais par d'autres moyens. Nous savons aussi que les fabriques de Mettlach ont fait, il y a plus de vingt années, des tentatives assez sérieuses dans ce genre de décoration.

C'est donc à M. Hippolyte Boulenger que revient l'honneur de cette nouvelle fabrication qu'il réussit maintenant d'une façon complète. Aussi le jury a-t-il été heureux de lui adresser ses vives félicitations et de remercier ce vaillant chercheur pour la part importante qu'il a prise dans les progrès et les développements de la céramique. La manufacture fait environ 2,500,000 francs d'affaires et occupe plus de 1,000 ouvriers.

M. Deck (*Th.*), à Paris, France.

(Hors concours comme membre du jury de la classe 5 *bis*.)

Ce praticien hors ligne occupe une place considérable dans l'histoire de la céramique artistique contemporaine, et son exposition de 1889 présente une très belle collection de pièces d'un grand charme et d'une exécution parfaite.

Nous le voyons à l'œuvre depuis 1854, époque à laquelle il fabriquait et confectionnait lui-même les pièces destinées à être exposées en 1855 par la manufacture dans laquelle il était employé. Ces pièces déjà étaient remarquables et révélaient un esprit distingué, ayant le goût du beau et un sentiment très fin de la couleur.

Nous voudrions raconter toute la carrière de M. Deck et montrer comment les progrès se sont suivis dans son œuvre; malheureusement les limites imposées à ce compte rendu ne nous le permettent pas. Disons seulement que vers 1859 il eut entre les mains un bel échantillon de poterie persane et que, depuis ce temps, il ne cessa de rechercher le moyen de pouvoir le reproduire.

Il y réussit enfin et fut amené, par les procédés qu'il avait découverts, à créer un genre de faïence d'art qui a fait école et qui est aujourd'hui largement et habilement pratiqué. Il ne lui coûtait pas de se voir imité; au contraire, il alla au-devant de ces imitations et les rendit faciles en publiant, dans son intéressant travail sur la faïence, tous les procédés dont la découverte lui avait coûté tant de

peines et de labeurs. C'est le devoir du rapporteur de l'Exposition de 1889 de remercier M. Th. Deck de son désintéressement.

M. Th. Deck a, le premier, produit d'une façon parfaite le bel émail turquoise si cher aux Orientaux. Il en a présenté les premières pièces à l'Exposition des arts décoratifs, en 1861.

En 1865, il exposait ses premiers essais de reliefs appliqués sur des fonds colorés.

En 1874, il montrait à l'exposition de l'Union centrale ses premiers spécimens d'émaux cloisonnés transparents. Ce genre de travail s'est propagé avec une rapidité étonnante en France et à l'étranger.

En 1877, il commençait à appliquer l'or sous émail, et en 1878, à l'Exposition universelle, il présentait des pièces magistrales à fond d'or.

Ces beaux travaux furent accueillis avec un profond étonnement et obtinrent un succès considérable. Nous pouvons dire qu'aucun exposant n'a présenté en 1889 des tableaux comparables à ceux exposés par M. Deck en 1878, représentant : *la Peinture* et *la Gravure*, d'après Ehrmann.

M. Th. Deck est aussi le premier qui ait réussi sur porcelaine le rouge flammé de cuivre; il en présentait à son exposition quelques pièces véritablement remarquables. Ces flammés sur porcelaine ont été fabriqués peu de temps après que M. Hippolyte Boulenger eut obtenu le même résultat sur faïence.

Il a fait aussi quelques pièces d'étude très curieuses en porcelaine, dans lesquelles il a su appliquer divers procédés chinois, tels que : les pâtes appliquées en relief sur couverte crue, pièces gravées sous fond céladon, reproduction du beau ton de jade, etc.

Après la démission de M. Ch. Lauth, en 1887, M. Th. Deck fût nommé administrateur de la manufacture nationale de Sèvres. Nous souhaitons que cette administration si difficile lui donne toutes les satisfactions qu'il mérite, après une si belle et si longue carrière.

Disons aussi que dans ses travaux M. Th. Deck a été toujours secondé avec dévouement et intelligence par son frère Xavier.

M. Fischer (*Ignatz*), Autriche-Hongrie.

(Hors concours comme membre du jury.)

M. Fischer expose des faïences fines d'une belle et bonne fabrication, généralement de ton ivoire et décorées avec barbotine, émaux, couleurs et or brillant. Le décor est quelquefois sous couverte, mais le plus souvent sur couverte et d'un aspect très éclatant. Ce genre de travail a déjà figuré avec succès dans plusieurs expositions.

La fabrique de M. Ignatz Fischer a été fondée en 1876; elle a des dépôts à Vienne, Leipzig, Berlin, Bruxelles, Paris, Londres et Milan, et exporte en grandes quantités en Amérique, aux Indes, en Océanie, en Orient, etc.

M. Ignatz Fischer a déjà fait partie de divers jurys, entre autres de celui de l'Exposition universelle de 1878.

MM. Macintyre (*James*) *and C°*, Grande-Bretagne.

(Hors concours à cause de la présence dans le jury de M. Woodhaal, membre du Parlement, associé de cette maison.)

Cette maison fondée en 1838 et qui occupe environ 250 ouvriers : hommes, femmes et enfants, n'avait pas exposé précédemment. Elle se livre surtout aux applications de faïences et porcelaines en vue du montage avec l'argent et les autres métaux; elle fait une fabrication spéciale très remar-

quable et très habilement organisée pour appareils électriques, ustensiles de peintres, pièces de boutons de sonnettes, plaques de propreté, pièces diverses en pâte noire et pâte rosée.

Le jury remarque surtout des vis et pas de vis en biscuit s'adaptant d'une manière parfaite, ce qui présente de grandes difficultés et nécessite une fabrication d'une précision remarquable.

Cette exposition, quoique peu importante, est jugée intéressante et mérite les vives félicitations du jury.

GRANDS PRIX.

MM. Copeland and Sons, Grande-Bretagne.

Exposition très remarquable qui aurait pu être classée avec les porcelaines; mais comme, en dehors des pièces d'exposition, cette maison, de même que toutes celles du Staffordshire, fabrique beaucoup plus de faïence fine que de porcelaine, nous avons pensé devoir la placer dans le chapitre des faïences.

La maison Copeland possède véritablement une fabrication parfaite, tant pour la faïence que pour la porcelaine.

Sa faïence dont nous voyons de beaux échantillons est irréprochable, quoique certains décors ne soient pas avantageusement appréciés par le jury. Les porcelaines, au contraire, sont décorées avec une grande élégance et une légèreté pleine de charme.

Le service *Le songe d'une nuit d'été* est superbement réussi; il en est de même du beau service de Mecklembourg, copié sur une ancienne porcelaine de Chelsea. M. Good, qui nous a fait les honneurs de cette exposition, nous dit avoir inspiré un certain nombre des modèles qui nous sont présentés; nous l'en félicitons.

Nous remarquons des assiettes tout à fait charmantes à décor perlé, ainsi que des services à thé et à café très riches et décorés avec une grande élégance.

MM. Copeland and C° pensent que leur porcelaine doit sa limpidité et son beau glacé à une cuisson bien supérieure à celle de la porcelaine anglaise ordinaire qui ne résisterait pas, paraît-il, à une telle température. Nous nous faisons ici l'écho d'une opinion particulière, sans en prendre la responsabilité.

Cette maison dont la réputation date de près de cent vingt ans et qui continue à être admirablement dirigée a été récompensée par un grand prix.

MM. Brown-Westhead, More and C°, Grande-Bretagne.

Manufacture de premier ordre qui produit avec une grande perfection les appareils sanitaires des formes les plus compliquées. Cette maison est la première en Angleterre qui ait donné à sa faïence pour services de table le nom d'*ironstone* (terre de fer) à cause de sa résistance et de sa solidité. Brongniart dit dans son rapport, sur l'Exposition de 1844, que les manufactures de Creil et de Montereau donnaient à leur faïence fine perfectionnée le nom de *terre de fer;* cette appellation n'est donc pas nouvelle.

En plus de ses belles pièces et de ses beaux échantillons de services en faïence fine, la maison Brown-Westhead expose encore des porcelaines blanches et décorées d'une très belle fabrication. Deux pièces monumentales en porcelaine blanche du sculpteur Schenk, professeur de modelage à l'École des arts décoratifs, ont attiré l'attention du jury.

Nous avons remarqué aussi une belle collection de pièces décorées en émail blanc sur fond bleu dans le genre des émaux de Limoges par M. Bott. Quelques sujets sont composés par M. Bott, mais les figures sont généralement des copies de tableaux ou des gravures. Toute cette exposition, genre Limoges, qui est très importante, est également très variée et fabriquée depuis trois années seulement en vue de l'Exposition de 1889. Tout en admirant ce travail, dont l'exécution présente de très grandes difficultés, le jury le trouve moins séduisant que les œuvres similaires exécutées avec tant d'habileté et de de succès par nos émailleurs sur cuivre.

Les services en porcelaine décorée sont d'une fabrication très remarquable, et quelques pièces de faïence en pâte légèrement colorée dans la masse sont d'un aspect charmant.

Cette maison expédie, en France seulement, pour 350,000 à 400,000 francs de produits par an.

MM. Gondouin et Cie, à Gien, France.

Cette manufacture a obtenu, en 1867, un succès considérable avec ses imitations de faïences anciennes par impression sous couverte. Le bon marché auquel ces imitations, bien exécutées du reste, pouvaient être livrées, a fait beaucoup de tort aux artistes qui jusque-là exécutaient à la main des décors du même genre sur émail stannifère.

La maison ne s'en est pas tenue à ce succès; depuis 1867 elle n'a cessé de progresser de telle sorte que son personnel se trouve aujourd'hui doublé.

Elle présente à l'Exposition de 1889 des produits, remarquables par leurs dimensions, plutôt commerciaux qu'artistiques, et dénotant toutefois une fabrication de premier ordre. Ainsi, par exemple, un vase colossal, en forme de potiche, d'un seul morceau, mesurant 1 m. 20 de diamètre et 3 mètres de hauteur! Nous n'avons jamais vu un vase de cette dimension. Les difficultés de fabrication d'une pareille pièce sont incalculables et il fallu des soins et des précautions incroyables pour la mener à bonne fin. Les fabricants de Gien ont dû pousser un gros soupir de satisfaction lorsqu'ils ont pu la voir installée sur son piédestal au Champ de Mars, car jusque-là ils devaient éprouver de vives inquiétudes. Ce vase décoré et doré a dû subir 5 feux. Il a été fabriqué dans le four même où il devait être cuit, et pour lui donner les petits feux de décors et d'or, on a dû construire dans le four une seconde enveloppe en forme de moufle. La réussite de cette pièce, vraiment extraordinaire, fait grand honneur à la direction et au personnel de la manufacture.

Un autre grand vase de 1 m. 82 de haut obtenu par coulage était aussi très intéressant, ainsi que quelques pièces décorées de pâtes blanches sur fond céladon.

Gien présentait également des rouges flammés de cuivre, mais de deux fabrications différentes, cuites dans le même four. La première est de la pâte à faïence et la seconde de la pâte de porcelaine nouvelle composée d'après les formules de M. Lauth. Ces deux pâtes ont été très bien cuites au feu de biscuit de faïence, mais il est à remarquer que le flammé sur porcelaine nouvelle est beaucoup plus transparent et plus éclatant que sur faïence. Ces pièces de fabrication différente étaient tenues ensemble par un lien en terre, de sorte qu'il est absolument certain qu'elles ont subi les mêmes feux. Doit-on en déduire que les fabricants de faïence fine pourraient sans grandes difficultés fabriquer la porcelaine nouvelle?

Cette manufacture avait aussi une exposition spéciale de carreaux de revêtements très intéressants.

L'ensemble de leurs beaux produits a valu à MM. Gondouin père et fils, les habiles directeurs de la faïencerie de Gien, d'être récompensés par un grand prix.

MM. Boch frères, à La Louvière, Belgique.

Cette importante usine a été fondée en 1841 par MM. Eugène et Victor Boch qui l'ont dirigée pendant quarante ans. Depuis 1881, elle est sous la direction habile de M. Ch. Tock. Elle occupe plus de 800 ouvriers et fabrique exclusivement la faïence fine feldspathique à laquelle elle a joint, il y a plus de vingt ans, les faïences à émail stannifère, genre Delft, qu'elle réussit admirablement. Depuis quelques années seulement, elle produit les faïences persanes, genre Rhodes, exécutées d'après les formules de M. Th. Deck, et avec lesquelles elle obtient de très beaux résultats. Elle nous montre aussi des fantaisies de fabrications diverses. Sa vente annuelle est environ de 2 millions de francs.

L'exposition de cette manufacture est très largement présentée et occupe un emplacement de plus de 100 mètres carrés. Nous y remarquons des services de faïence fine décorés de différentes manières et toujours avec une certaine recherche de bon goût, montrant une tendance de la direction pour faire dominer de plus en plus la note artistique.

Il y a des services variant de prix depuis 25 francs jusqu'à 300 francs pour 12 couverts; tous sont d'une pâte bien homogène et d'un émail dur et brillant.

Pour les pièces décorées sur émail stannifère, dans le genre Delft, Rouen et Saint-Amand, la maison ne s'est pas contentée de faire des imitations serviles, elle a eu le bon esprit de créer des modèles nouveaux, ce qui n'est pas sans présenter certaines difficultés. Ces modèles peuvent être plus ou moins heureux, mais ils révèlent un louable désir d'innover, ce dont le jury félicite M. Tock.

Nous voyons aussi de belles reproductions de Delft à fond noir, bleu ou vert dont les modèles sont des joyaux dans les riches collections. Là, non plus, tout n'est pas imitation et quelques formes nouvelles avec ce genre de décors ont été fort appréciées par le jury.

Une table de 0 m. 80 de diamètre avec trépied en faïence, genre Rouen polychrome, est à noter, ainsi qu'une très jolie volière en décors Saint-Amand, à émail bleu pâle, ornée de rehauts blancs relevés de fleurettes bleues. Ces pièces et un grand nombre d'autres, qu'il serait trop long de signaler, témoignent de beaucoup d'adresse et d'habileté.

Les produits fabriqués dans le genre Rhodes constituent une belle fabrication. Cependant, dans ce genre, il y a encore des progrès à réaliser; les tons et la couverte ne paraissent pas avoir tout l'éclat que cette fabrication comporte.

Nous devons citer encore les vases et pièces diverses décorés avec des engobes, les pièces des modèles de Tournai, à décors or en poudre, sur fond bleu au grand feu; les carreaux de revêtements obtenus par tous les procédés appliqués dans la maison et qui constitutent une collection très variée; et enfin quelques échantillons de faïences d'architecture.

MÉDAILLES D'OR.

M. Gallé (*Émile*), à Nancy, France.

Cette exposition présente un ensemble du plus haut intérêt; il n'y a pas un grand nombre de pièces, mais toutes sont d'un type différent et montrent l'application d'une idée originale exprimée avec les procédés les plus variés. L'émail stannifère est employé par M. Gallé de façon à mettre en valeur les qualités propres de cet émail, en opposant sa douceur de coloris et sa suavité au grain mat des biscuits teintés par des oxydes ainsi qu'aux effets transparents des glaçures colorées. En

possession d'un grand nombre d'émaux opaques ou transparents cet habile céramiste sait employer tous ces éléments de façon à obtenir des effets surprenants et toujours nouveaux. Sa palette offre non seulement des tons francs, mais une infinité de variétés de nuances et notamment de jolis roses, pourpres et lilas qui sont sans gerçures, d'une adhérence et d'un glacé parfaits. Des effets de métal sous couvertes colorées, employés avec une grande discrétion, permettent des décorations charmantes. Un vase, genre grès, décoré par ce système, d'un vol de sauterelles en émaux opaques et translucides sur or métallique, est très remarquable.

Il faudrait tout citer dans cette exposition :

Pièces céramiques avec effets de gravure à l'acide et à la roue; colorations diverses des pâtes; enfumage d'émaux stannifères développés dans une atmosphère charbonneuse, silhouettes en glaçure noire sur fonds mats et détaillées à la pointe de diamant, etc.

Si nous n'étions tenu par les limites de ce rapport, nous serions heureux de suivre M. Gallé dans les élans poétiques qui inspirent toute son œuvre et qui donnent toujours une raison d'être et un sentiment élevé à ses conceptions; cela ne nous est pas possible et nous le regrettons, mais nous remercions cet éminent artiste de nous avoir ouvert des horizons où le rêve et la réalité se confondent et se traduisent par des œuvres exquises auxquelles le feu, ce puissant auxiliaire du céramiste, a donné l'éclat et la durée.

M. Montagnon, à Nevers, France.

M. Montagnon est un de ceux qui sont restés fidèles à l'émail stannifère décoré sur cru. Il a repris, en 1875, l'ancienne manufacture Signoret, de Nevers, qui, sous son habile direction, s'est considérablement développée.

Il a perfectionné aussi les procédés de fabrication et présente, à l'Exposition, un grand nombre de pièces intéressantes. A force de travail et de ténacité, M. Montagnon a relevé la belle fabrication nivernaise qui, après avoir acquis au XVIIe siècle une si grande réputation, était tombée en décadence. C'est ce mérite incontestable que le jury de 1878 a récompensé en donnant une médaille d'or à cet exposant qui, depuis trois ans seulement alors, s'occupait de céramique.

M. Montagnon s'est surtout préoccupé de produire des grandes pièces; cette tentative est louable assurément, mais n'a qu'une valeur secondaire pour une industrie d'art qui s'adresse surtout à des amateurs.

Une aiguière de dimension ordinaire peut être plus artistique de forme et de décors qu'une autre de dimensions colossales et disproportionnées. Il ne faudrait pas, à notre avis, se laisser entraîner dans cette voie des grandes dimensions à outrance. Nous préférons, dans cette exposition, un certain nombre de pièces de mesures moyennes, mais qui sont d'une fabrication parfaite et artistement décorées.

M. Montagnon cherche toujours à faire de mieux en mieux et nous l'en félicitons. Nous savons qu'il étudie les belles faïences stannifères anciennes, dans lesquelles il a puisé de précieux enseignements et dont il a su tirer parti avec succès.

MM. Brownfield and sons, Grande-Bretagne.

Cette maison n'expose pas de faïence, mais seulement quelques jolies assiettes très bien décorées et une pièce monumentale entièrement fabriquée en porcelaine d'une qualité tout à fait exceptionnelle. Cette pièce, de dimensions considérables pour de la porcelaine (hauteur, 3 m. 30; diamètre, 2 mètres), représente *la Terre;* elle est en six morceaux et les figures qui la décorent sont fixées

après la cuisson. Elle a déjà été exposée au Palais de Cristal, mais n'a jamais concouru dans une exposition. Le morceau principal, *le Globe*, a présenté à la fabrication de grandes difficultés. On a dû le façonner dans le four même où il devait être cuit, comme le vase de Gien. Le moule de ce globe a 9 pieds de diamètre, et pour le coulage on a fait arriver la pâte liquide au moyen de tuyaux venant du haut du four. L'écrin ou cazette qui devait protéger la pièce pendant la cuisson a été aussi d'une exécution très difficile. Ce globe a dû être refait six fois avant d'être réussi. Et encore, on trouve à cette pièce des défauts et des imperfections qui, dans ce cas, doivent être considérés comme presque inévitables.

Cet important travail n'a pas, en somme, produit l'effet que les exposants pouvaient en attendre; le résultat n'est pas en rapport avec les sacrifices qu'il a nécessités ni tout le talent et l'adresse qu'il a fallu déployer pour le mener à bonne fin.

Le jury cependant a été très bien impressionné par cette œuvre hors ligne et l'a prouvé en décernant à MM Brownfield and sons une médaille d'or.

M. Cantagalli, Italie.

Très belle exposition de produits variés, exécutés avec une grande perfection et généralement décorés sur émail stannifère. Nous voyons beaucoup de copies de pièces anciennes, mais portant la marque moderne de la maison et non pas la marque ancienne. Les faïenciers italiens sont obligés de faire ces copies qui leur sont demandées plus que des pièces modernes originales.

Très jolies reproductions de faïences hispano-mauresques avec reflets métalliques d'un bel effet. Belles pièces aussi dans le genre Urbino et Luca della Robbia. En résumé, exposition très remarquable et qui a obtenu un succès bien mérité. Cette maison a été fondée en 1878.

Compagnie des faïences de Caldas da Rainha, Portugal.

Vieille fabrique qui a été reconstituée en 1884 par un artiste, M. Raphaell Bordallo Pinheiro, grâce à un important subside du Gouvernement. Le reste du capital a été fourni par des actionnaires. Une grande partie des objets exposés par cette manufacture sont dans le genre Palissy et forment un ensemble remarquable qui prouve une direction active et expérimentée.

La terre naturelle est mélangée sur place; elle est de très bonne qualité et permet la fabrication de pièces de grandes dimensions et de formes difficiles : têtes d'animaux, plats, vases, poissons, serpents, grandes langoustes de 1 m. 35, très vraies de formes et de tons. La couverte, non encore irréprochable, est tendre et fréquemment gercée.

Nous voyons aussi des carreaux à décors hispano-arabes en relief à dessins du xve siècle, d'une fabrication économique; des tuiles émaillées, de tons vert et noir, bien fabriquées, et quelques essais de faïence fine à pâte blanche.

Les belles pièces de cette manufacture, très bien présentées dans le pavillon portugais au milieu de produits variés, céréales, draperies, etc., qui les faisaient bien ressortir, ont été très remarquées et ont presque toutes trouvé acquéreur.

MM. Maw et Cie, Grande-Bretagne.

Cette maison, qui fabrique très bien les carreaux de revêtements en majolique, dont elle ne présente que quelques échantillons, a donné plus d'importance dans son exposition aux pièces décorées de

reflets métalliques rappelant, même avec avantage, les rouges lustrés de Giorgio, les reflets hispano-mauresques et les lustres de Perse. Elle obtient dans ce genre des couleurs : bleu, vert et jaune, que nous n'avions pas encore vues. L'aspect des pièces ainsi décorées est très séduisant, c'est assurément une note nouvelle dans la décoration des faïences. Les pièces exécutées avec ce genre de travail sont remarquables au point de vue artistique. Ce ne sont pas des copies, mais des compositions originales, dans lesquelles ces couleurs de feu trouvent parfaitement leur application.

Nous remarquons aussi une jolie mosaïque composée de petits cubes de 0 m. 005 environ de côté, en terre cuite émaillée et représentant *Notre Seigneur trônant dans sa gloire*. Pour cet intéressant travail, nous ne trouvons pas que l'effet produit soit en rapport avec la valeur indiquée, qui est de 4,600 francs.

Un petit pavage en mosaïque céramique est aussi à signaler; il présente des qualités de durée et de solidité qui peuvent être regardées comme supérieures à celles du marbre et des pierres dures.

M. Mortreux, à Paris, France.

Cette maison a fait de grands efforts pour se présenter dignement à l'Exposition et elle y est parvenue. Parmi ses principaux travaux, nous remarquons les deux figures peintes qui ornent le porche du pavillon de la Presse: *La Pensée* et *La Critique*, exécutées sur fond d'or mat; les jardinières et les rétrécissements des six cheminées du même pavillon; les revêtements de la salle de bains pompéïenne du palais du gaz; le frontispice de l'entrée de la galerie des machines, lequel forme une inscription d'aspect décoratif composée de plus de 1,000 carreaux; les belles frises de l'entrée monumentale de la Céramique représentant, en huit bas-reliefs importants, les opérations principales de l'art du céramiste et du mosaïste. Ces bas-reliefs ont été sculptés d'une façon très remarquable par M. Laoust, d'après les documents et sous la direction de M. Marcel Deslignières. Ils avaient un grand caractère de décoration architecturale, et étaient exécutés en faïence blanche appliquée sur fond de lave émaillé en bleu.

Nous remarquons également les deux belles statues, *La Céramique* et *La Mosaïque*, exécutées d'après les modèles de MM. Lormier et Houssin, et un grand nombre de pièces intéressantes réunies dans les deux emplacements que M. Mortreux occupait dans les salons de la classe 20.

Mentionnons aussi, tout particulièrement, une grande cheminée Louis XV entièrement modelée à la main par M. Peche; une plaque de faïence fine de 0 m. 70 × 0 m. 90 d'un seul morceau, très bien décorée sous couverte; des faïences à l'aspect granité, quelques échantillons de lave engobée et bien décorée; un beau portrait de Rose Caron, de l'Opéra, et, dans un autre salon, une collection de couronnes mortuaires dans le genre barbotine, fabriquées d'une façon ingénieuse.

Peu de céramistes ont produit un aussi grand nombre de pièces en vue de l'Exposition, et le jury, ainsi que le comité d'installation ne peuvent que féliciter M. Mortreux et le remercier de son concours généreux et dévoué.

M. Jouneau, à Parthenay, France.

Pièces artistiques de très bon goût décorées dans le genre Henri II, avec pâtes d'incrustation. Toutes ces œuvres sont d'une exécution charmante. Un plafond très riche dans ce genre de travail ne produit pas néanmoins un effet en rapport avec son mérite réel.

Une petite pièce monumentale placée au centre de cette exposition est tout à fait remarquable. M. Jouneau en a fait lui-même la composition, l'architecture, et a sculpté tous les détails qui sont élégants et d'un style très pur.

La pâte et l'émail, suffisamment durs, cuisent à une température de 1,200 degrés environ.

M. Massier (Clément), au Golfe-Jouan, France.

Cet exposant a réalisé depuis quelques années des progrès considérables : ses pâtes sont plus dures et plus sonores, et ses émaux plus variés qu'autrefois. En outre, il présente à l'Exposition des applications importantes et remarquables de reflets métalliques. Toutes les pièces de ce genre de travail, aussi curieuses par la forme que par les effets chatoyants des émaux irisés, ont obtenu un très légitime succès et trouvé tout de suite des acquéreurs.

M. Clément Massier exposait aussi de beaux échantillons de terre cuite émaillée pour l'architecture.

M. Rookwood Pottery, États-Unis.

Maison fondée en 1880 par Mme Marie Longworth Storer, dont le père avait été directeur d'une école d'arts décoratifs et d'un musée artistique à Cincinnati. La poterie exposée par cette maison est toute décorative et a séduit non seulement les industriels, mais encore les amateurs et les artistes par sa tonalité, son éclat, sa grâce, la profondeur et la variété de ses décorations sous glaçure. La fabrication a un cachet personnel et artistique qui montre que les artistes du Nouveau-Monde sont capables de produire de beaux travaux, en dehors même des moyens puissants qui leur sont propres : capitaux, machines, etc.

On reconnaît dans ces pièces, à côté de l'influence de l'art japonais, des adaptations et des variations de cette merveilleuse et inépuisable mine de décoration : *la nature*. La terre est cuite à une température analogue à celle du grès, mais les émaux sont très fusibles.

MM. Joost Thooft et Labouchère, à Delft, Pays-Bas.

Faïence fine à pâte blanche décorée en bleu sous couverte.

Cette maison attache plus d'importance à la valeur artistique de ses œuvres qu'au développement de ses affaires commerciales; son but principal étant de conserver à la Hollande un centre céramique en mémoire de la grande réputation des faïences de Delft. Toutefois, la fabrication actuelle en pâte blanche décorée sous couverte est tout à fait différente de celle du vieux Delft, qui était, comme le vieux Rouen, ornée d'un très bel émail stannifère. La direction artistique est confiée à M. A. Lecomte, professeur des arts décoratifs à l'École polytechnique de Delft, et nous devons dire que les pièces exposées par cette maison sont toutes remarquables et font honneur à M. Lecomte et à ses collaborateurs. Nous pouvons citer plus spécialement, au nombre de ces derniers, M. Sens qui exécute principalement la peinture des figures.

Parmi les pièces les plus remarquables de cette exposition, nous signalerons : une grande frise à enfants exécutée avec beaucoup de légèreté sur un assemblage de petits carreaux; un grand tableau *la Céramique*, d'un joli effet; de belles têtes d'après Rembrandt d'un coloris très vigoureux; des marines; des effets de neige, etc. Toutes ces pièces en camaïeu bleu. Et, comme échantillon de décor polychrome : deux tableaux, *la Vie humaine*, par Lecomte et *le Rêve*, par Bottolier, sujets largement traités, mais d'une composition un peu confuse, qui rend la pensée de l'artiste difficile à comprendre. L'émail de ces pièces polychromes est gercé, mais celui des camaïeus bleus ne l'est pas et nous semble d'une très bonne qualité.

M. Lachenal, à Châtillon, France.

M. Lachenal a été directeur de l'atelier de peinture de M. Th. Deck, chez qui il a travaillé pendant onze ans. Toute son exposition se ressent du genre de céramique qu'il a pratiqué dans cette maison. Cependant, nous constatons avec plaisir divers procédés et certaines applications qui lui sont personnels. Ainsi, il arrive à fabriquer des pièces importantes en un seul feu, quelquefois deux, mais jamais plus. Par les procédés ordinaires, ces mêmes pièces auraient dû subir trois ou quatre feux.

Nous remarquons des produits de formes très étudiées, ornés de jolies couleurs dans le genre persan, et autres, un pot à fleurs très séduisant marbré d'émail bleu et turquoise, un service très original destiné à Mme Sarah Bernhardt, un excellent portrait de Mounet-Sully, etc. Quelques pièces avec fond d'or, sous émail, sont moins bien venues.

M. Lachenal travaille seul; il est à la fois sculpteur, mouleur, peintre, céramiste et dessinateur; à part les imitations de plats persans, il ne fait pas de copies. Cette particularité qui lui fait grand honneur donne encore plus de mérite à ses charmantes productions.

M. Milet (Optat), à Sèvres, France.

M. Milet présente des produits de réelle valeur, très variés, qui révèlent un céramiste expérimenté et un véritable artiste. Nous voyons dans son exposition des procédés nouveaux de pâtes et de couvertes diversement colorées, avec lesquelles il obtient des effets charmants et imprévus.

M. Optat Milet fabrique non seulement la faïence, mais encore la porcelaine; et sa porcelaine offre cette particularité, de même que la porcelaine nouvelle de M. Lauth et celle de Chine, qu'elle peut recevoir un émail tendre. Deux potiches émaillées de la sorte, en turquoise, sont remarquées par le jury. Nous voyons aussi d'intéressants spécimens de flammés de cuivre sur porcelaine déjà présentés à plusieurs expositions. Certaines pièces de faïence, dans lesquelles l'émail transparent jaune recouvre des décors rouges, donnent un aspect d'une grande harmonie.

Le jury a été très bien impressionné par l'examen de ces pièces qui présentent toutes un sujet d'étude et d'observation et il a adressé à l'exposant ses félicitations.

MM. Pull père et fils, à Paris, France.

Faïences genre Palissy, très bien reproduites.

M. Pull est un des premiers qui aient fabriqué ce genre de céramique et c'est assurément lui qui l'a poursuivi avec le plus de persévérance et de succès. Il est arrivé souvent que ses pièces ont été vendues, malgré lui, pour de vrais Palissy. Il a consciencieusement mis sa marque sur toutes ses œuvres et n'a jamais consenti à se prêter à une tromperie qui lui eût été facile et lui aurait procuré certainement de gros bénéfices. Sa fabrication est fine, légère, et pendant longtemps elle a été si bien appréciée qu'il n'y avait pas une seule collection céramique un peu sérieuse sans quelques pièces de Pull.

Il a fait un petit nombre de pièces gravées et incrustées dans le genre d'Oiron : entre autres, une salière et aussi quelques essais un peu timides en rouge flammé de cuivre.

M. Pull était à la fin de sa laborieuse carrière lorsque le jury lui a décerné une médaille d'or. Il en a reçu la nouvelle avec une grande satisfaction dont hélas! il ne devait pas jouir longtemps, car, peu de jours après, il mourait à l'âge de 80 ans, à la suite d'une longue et douloureuse maladie.

Nous qui l'avons connu et estimé, nous ne pouvons mieux honorer sa mémoire qu'en le proposant comme un modèle de travail, d'intelligence et de probité. Nous espérons que l'estime et la sympathie dont cet homme intègre était entouré seront une source de consolations pour sa veuve et son fils qui l'ont si bien secondé.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Taizan, Japon.

Un des meilleurs fabricants de Kioto pour les faïences dans le genre de Satzuma; toutes les pièces exposées sont très riches et d'un bel aspect. Nous remarquons, entre autres, un très beau plat, genre cloisonné à godrons, de 0 m. 62 de diamètre, décoré d'une façon charmante.

MM. Antonibon et fils, Italie.

La fondation de cette maison remonte à environ trois siècles; elle cessa la fabrication en 1780 et la reprit en 1870. Depuis ce temps elle est très habilement dirigée par un descendant de l'ancienne famille. En dehors des articles de luxe qu'elle présente à l'Exposition, elle produit des objets usuels, tels que services de table et autres, qui ont beaucoup de succès en Italie. Elle occupe plus de 300 ouvriers et fait un chiffre d'affaires important.

Les pièces artistiques se recommandent surtout par leur légèreté, la variété des formes et la distinction des décors qui expriment bien le style vénitien. Toute cette fabrication est de l'émail stannifère de très belle qualité. Les couleurs sont douces, harmonieuses, très habilement employées, et quelquefois retouchées à un second feu.

Cette exposition a un aspect aimable et semble un peu du Saxe en faïence. Nous remarquons surtout : un grand vase Louis XV, un remarquable cadre de glace, de grands plats ornés de très belles figures ou de portraits et un grand nombre de pièces originales.

M. Antonibon est, lui-même, un artiste de talent. Le musée de Sèvres possède quelques pièces de cette vieille faïence de Venise.

M. Fourmaintraux-Courquin, à Desvres, France.

Cette maison, fondée en 1863, a commencé par faire les carreaux de fourneaux comme ceux fabriqués à Ponchon. Elle a développé considérablement sa production avec les faïences décoratives, surtout depuis 1870. M. Fourmaintraux-Courquin est de ceux qui sont restés fidèles à l'émail stannifère et nous l'en félicitons. Ses produits sont de bonne qualité et fabriqués avec assez d'ordre et d'économie pour pouvoir être vendus à des prix très abordables. Nous remarquons de belles reproductions des genres Rouen, Delft et autres, et un grand nombre de modèles de carreaux décoratifs qui ont été fabriqués pour les divers palais de l'Exposition.

La maison expédie au Brésil, dans la République Argentine, etc.; elle occupe environ 115 ouvriers.

MM. Page et Rigal, à Salins, France.

MM. Page et Rigal présentent une série de services complets en faïence blanche ou teintée ivoire, bien fabriqués, imprimés sous couverte et qui se vendent de 35 à 70 francs les 74 pièces. Ils montrent aussi des pièces de faïence fine dure dite *granit*, dont le feldspath provient des roches de Moissey (Jura); la maison Page et Rigal est la première qui emploie cette matière signalée depuis longtemps par Brongniart.

M. Rigal est un de nos plus anciens faïenciers, puisqu'il a commencé à diriger l'usine de son père, à Clairefontaine, en 1852. Il a contribué à la création d'un grand nombre de modèles de cette manufacture qu'il a quittée, en 1885, pour s'associer avec M. Page, propriétaire de la faïencerie de Salins.

Cette faïencerie a réalisé, depuis cette époque, des progrès remarquables. Elle expose aussi des majoliques et des carreaux de revêtements dont elle commence seulement la fabrication.

Elle occupe 120 ouvriers et 4 presses à imprimer. Son chiffre d'affaires est de 300,000 francs, dont une partie pour l'exportation, surtout en Algérie et en Égypte.

MM. Powell, Bishop et Stonier, Grande-Bretagne.

MM. Powell et Cie exposent principalement des porcelaines et faïences, ton ivoire, colorées dans la pâte pour lesquelles ils ont acquis une certaine réputation. Leurs produits sont tout à fait commerciaux, mais néanmoins, d'une bonne fabrication.

Cette maison, qui d'après les chiffres qui nous sont donnés est très importante, fabrique des articles spéciaux pour les États-Unis et pour les marchés anglais continentaux et coloniaux. Presque tous les produits sont ornés d'impressions et de décorations.

MM. Sanejouand (Jules) et Graves, à Clairefontaine, France.

La faïencerie de Clairefontaine a été fondée en 1804, c'est-à-dire tout à fait à l'époque des débuts de la faïence fine en France. Elle employait alors 20 ouvriers et un seul four lui suffisait pour la cuisson du biscuit et des marchandises émaillées. Progressivement elle a augmenté sa fabrication et perfectionné ses produits, et maintenant elle occupe 90 ouvriers, et présente au jury une belle collection de modèles pour services de table, qui peuvent supporter la comparaison avec ceux des grandes manufactures. La pâte est siliceuse et la glaçure boracique. Cette maison, dont la fabrication est très soignée, produit beaucoup de faïences à ton ivoire.

MM. Adderley and Co, Grande-Bretagne.

Maison très ancienne, exposant une belle collection de porcelaines et de faïences bien fabriquées, décorées sur et sous émail avec des couleurs mates ou brillantes. Pièces de toilette et de fantaisie dont le montage en bronze est fait à Paris.

Les produits de la maison Adderley sont très variés et spécialement fabriqués en vue de l'exportation. 400 personnes environ, hommes, femmes et enfants, sont employées dans la manufacture.

M. Kinkozan, à Kioto-Fu (Japon).

Cet exposant, ainsi que Taïzan, est un des grands décorateurs et fabricants de faïence de Kioto. Toutes ses décorations sont très riches et présentent un bel emploi d'ors en relief.

Deux grands vases de 0 m. 90, dans le genre de Satzuma, sont fort intéressants et ont été remarqués par le jury.

Cette maison fait, dit-on, annuellement un chiffre d'affaires de 400,000 francs.

Gouvernement tunisien (Exposition collective).

Le Comité tunisien a acheté de divers producteurs un certain nombre d'objets qui sont exposés et qui permettent de se rendre compte de l'état actuel de la céramique dans ce pays. Nous voyons là des vases, des coupes, des gargoulettes, des alcarazas et de nombreux objets de fantaisie, souvent réussis, pour les formes et pour la coloration. Les émaux sont très primitifs, mais employés avec un sentiment naturel de l'harmonie des couleurs. Des carreaux de revêtements, dans le genre de ceux du Bardo, sont intéressants quoique fabriqués avec un laisser-aller qui nous surprend un peu, tout en ne nuisant pas cependant à leur emploi et à l'effet décoratif qu'ils doivent produire.

Le jury félicite M. le Commissaire tunisien de la bonne pensée réalisée par le Comité, et est heureux de récompenser cette heureuse initiative par une médaille d'argent.

M. Tortat, à Blois, France.

M. Tortat est un des artistes dont les œuvres honorent l'émail stannifère. Toute son exposition est intéressante et d'un goût parfait. Les peintures en émail blanc sur fond bleu sont traitées par M. Tortat avec plus de perfection que celles que nous avions vues jusqu'ici; elles produisent des ombres et des lumières par les différences d'épaisseurs, comme dans les émaux de Limoges. Cela constitue un vrai progrès qu'il y a lieu d'encourager, surtout parce qu'il ne recherche pas les mêmes effets que ceux des émaux sur cuivre. Toutes les pièces de M. Tortat sont inspirées par la Renaissance et se ressentent du voisinage du château de Blois. Nous ne l'en blâmons pas, au contraire, car la façon dont il interprète ces décors en les appropriant à ses coupes, plats, buires et mille autres pièces de fantaisie, leur donne un charme toujours nouveau et montre sa vive imagination d'artiste et sa grande expérience pratique de la terre et de l'émail.

M. Adrien Thibault, à Blois, France.

Exposition d'un genre nouveau avec lequel M. Thibault obtient de très bons résultats. Il a abandonné l'émail stannifère, qu'il avait appris à décorer chez son premier maître, Ulysse Bénard, de Blois. Un voyage qu'il entreprit en Italie et aussi le désir très louable de faire autre chose que ses prédécesseurs ont imprimé à ses études une direction toute différente et l'ont amené à produire des œuvres originales, où la figure humaine est souvent employée. Ses pièces tiennent davantage de la faïence italienne que de la faïence française; cependant quelques-unes rappellent le Nevers. Il emploie des pâtes blanches qu'il décore sous couverte. Tout son travail est fait à la main et prouve un artiste consciencieux et expérimenté.

IMPRIMERIE NATIONALE

M. Jules Fourmaintraux, à Desvres, France.

Cette maison fabrique spécialement les carreaux de faïence pour fourneaux; elle en produit environ 3 millions par an. Elle a ajouté à ses articles courants les carreaux de fantaisie et les pièces décoratives. Toute sa fabrication est en émail stannifère décoré sur cru; les pièces exposées sont inspirées du vieux Rouen, Nevers, Delft, Moustiers, etc. Tous ces travaux sont intéressants et soigneusement exécutés.

La terre pour les services et les pièces d'amateurs est très blanche et siliceuse; celle qui est employée pour les carreaux est légèrement rosée.

Cette maison, fondée en 1804, occupe environ 180 ouvriers.

M. de Bruyn, à Fives-Lives, France.

Expose des grès émaillés, des poteries culinaires et des faïences de fantaisie. Les grès émaillés sont cuits à une haute température; les émaux brun ou blanc sont appliqués par trempage sur la terre crue ou sur le biscuit et, au dire de l'exposant, ne contiennent pas de plomb. Le blanc est du feldspath et le brun est une substance terreuse dont la fusibilité est due à la chaux et au fer.

M. de Bruyn a pris un brevet pour ses émaux en 1885; cependant il est tout disposé à en fournir aux fabricants désireux de remplacer la couverte à base de plomb par un produit mieux approprié.

Ses poteries culinaires en terre cuite émaillée ne sont pas complètement exemptes de plomb, mais elles cuisent à une température plus élevée que les poteries de fabrication ordinaire et l'émail ne gerce pas. Elles offrent donc aussi des garanties sérieuses de salubrité.

Les faïences de fantaisie sont très intéressantes et présentent une grande variété de procédés décoratifs : effets de barbotine ou terres colorées, émail granité, pièces à pâte ton crème, pièces décorées sur fond d'engobe mat ou demi-lustré, etc.

L'exposant ne s'occupe que depuis trois ans des pièces décoratives; nous ne doutons pas que ses efforts, savamment dirigés, ne le mettent à même de produire bientôt des pièces tout à fait remarquables.

La maison occupe 150 ouvriers, hommes, femmes et enfants.

MM. Molaroni *et Cie*, à Pesaro.

Faïences imitant le genre d'Urbino et de Pesaro sur émail stannifère. Quelques pièces sont ornées de reflets métalliques.

Les principaux produits de cette exposition sont des copies; le reste présente peu d'importance. Nous remarquons quelques essais médiocres de barbotine et un certain nombre de pièces en terre blanche avec décors sous couverte plombifère.

Petite maison occupant de 18 à 20 ouvriers.

M. Jean Vanzenried, à Thoune (Suisse).

Maison fondée à Thoune il y a dix ans; c'est la plus importante de la localité et son genre de travail a tout de suite inspiré beaucoup d'imitateurs. Cet exposant est toutefois resté celui dont la fabrication est la plus remarquable et la plus variée.

Comme nouveauté, nous remarquons quelques copies bien choisies d'après des vitraux et des vases de formes originales.

Nous voyons aussi des pièces décorées d'une nouvelle façon, au moyen d'un engobe gravé, dont les creux sont émaillés au manganèse; des vases et des plats avec décor mat d'un joli effet et rappelant les couleurs de la fresque; ce genre de travail, qui est d'un aspect neuf, fait honneur à l'exposant et mérite d'être encouragé.

Société industrielle et artistique de Monaco.

Société fondée par M. Blanc; la question de commerce est sacrifiée au sentiment artistique que l'on cherche à développer le plus possible en raison même de la destination des produits, lesquels sont le plus souvent offerts en cadeaux aux visiteurs à l'établissement de Monaco.

La fabrication laisse à désirer; la terre est très friable et l'émail, qui n'est pas très adhérent à la terre, a l'inconvénient de gercer. L'aspect cependant de cette exposition est très séduisant, parce que les modèles sont bien étudiés au point de vue de la forme et de la couleur. Les décors sont généralement sous couverte ou obtenus au moyen de barbotines et d'émaux opaques.

Vases avec figures artistement modelés, belles vasques en terre cuite, jardinières, carreaux de revêtements, etc. Toutes ces pièces ont grandement satisfait le jury.

MM. Lopez et Cie, Portugal.

Porcelaines et faïences; maison fondée en 1886; 60 ouvriers. Fabrication intéressante de carreaux de revêtement en pâte blanche à ornements en relief. Ces carreaux ont 0 m. 25 carrés, ils sont très droits et habilement décorés, sous couverte dans le genre ancien. Ils sont vendus à raison de 1 fr. 25 le carreau.

Nous voyons aussi de jolis plats très artistement décorés.

M. Yasuda-Genhichi, Japon.

Manufacture importante à Kioto-Fu.

Pots, vases à fleurs, brûle-parfums, braseros, etc., en porcelaine et faïence richement décorés. Cette maison fait beaucoup d'exportation en France où sa fabrication très brillante trouve un écoulement facile.

M. Mouzin et Cie, Belgique.

Cette usine très prospère s'attache principalement à la fabrication de l'article de fantaisie moderne; son but réel est de produire à très bas prix, et conséquemment, de chercher à vendre beaucoup. La matière première est d'excellente qualité, les émaux sont suffisamment variés, mais il manque à cet établissement un véritable artiste, sachant tirer des matériaux nombreux mis à sa disposition tout le parti possible. Cette maison occupe 200 ouvriers et fabrique spécialement la faïence fine décorée sous couverte et avec le concours de plusieurs procédés ingénieux.

Nous remarquons des grands vases décorés à l'effet, des granités adroitement fabriqués, des émaux mats d'un bon effet, et un nombre considérable de pièces de fantaisie.

Cette fabrication est organisée avec beaucoup d'ordre et d'économie, ce qui lui permet de baisser considérablement les prix de vente.

Collectivité des fabricants portugais, présentée par le Musée industriel et commercial de Lisbonne (Portugal).

Collection de pièces intéressantes fabriquées pour le musée de Lisbonne afin de conserver la tradition des formes et des décors anciens. Ces pièces sont donc plutôt des copies que des originaux et n'offrent au point de vue de l'Exposition qu'un intérêt secondaire. Cependant nous remarquons que le ton rouge de la terre est très joli et que les pièces décorées sous couverte ou sur émail stannifère sont d'un aspect agréable.

Nous nous faisons un devoir de citer les noms des industriels qui ont collaboré à cette exposition, ce sont :

MM. Costa (Miquel), à Coimbre, vaisselle.
Olaria (Alfacinha), à Extremo, poterie en terre cuite rouge.
Pereira (J. Leite), aux Açores, vaisselle
Pereira (M. Leite), aux Açores, vaisselle.
Silva (Bernardino da), aux Açores, vaisselle.
Tondella (Fabrique à), poterie en terre noire.
Veiga (Léonardo A. da), à Coimbre, vaisselle.

M. Baudin (Ernest), à Paris, France.

M. Baudin est un ancien élève de la maison Hache, à Vierzon; il a commencé à peindre la faïence chez M. Jean, rue Dombasle, et ne travaille pour son compte que depuis deux ans. Il expose des vases de petites dimensions, des jardinières élégantes, des corps de lampes émaillés de tons unis fins et délicats.

La terre qu'il emploie est siliceuse et favorise le développement des beaux émaux rouge, céladon et turquoise. Ces émaux ne gercent pas; ils sont d'une limpidité parfaite et composés de façon à cuire tous au feu de turquoise.

M. Kaehler (Hermann), Danemarck.

Pièces pour poêles de faïence, cheminée jaunâtre d'un bel aspect, comme forme et comme exécution et ornée de dorures.

Plateaux pour décoration murale, vases de couleurs et de formes variées, décorés au feu de moufle.

Pièces de fantaisie à reflets lustrés, échantillons rouge de cuivre flammé et rouge de chrome.

Toutes ces pièces constituent une exposition très cherchée et bien étudiée, montrant des tendances artistiques qui méritent l'approbation du jury.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Torelli Jafet. — Italie.
Real fabrica de Louza de Sacavem. — Portugal.
Faïences de Téhéran et d'Ispahan (Collectivité) — Perse.
Trousseau et Cie. — France.
Massier (Jérome). — France.
Manufacture de faïence et porcelaine de Saint-Amand-les-Eaux. — France.
Cacciapuotti (H. et G.). — Italie.
Exposants de Heimberg (Collectivité des). — Suisse.
Roseira (Jao). — Portugal.
Kato Tamatoro. — Japon.
Cacciapuoti (César). — Italie.
Tarrès y Marcia. — Espagne.
Manufacture de la grande maison (de la Hubaudière). — France.
Fournier (G.). — France.
Delvaux (G.). — France.
Forester et Cie. — Grande-Bretagne.
Gay et Cie. — Italie.
Bodley Edwin. — Grande-Bretagne.
Low (J. G. et J. F.). — États-Unis.
Reneleau. — France.
Pineau (Marcel). — France.
Tadolini et Cie. — Italie.
Tauber Jensen. — Danemarck.

MENTIONS HONORABLES.

Landry. — France.
Soupireau. — Algérie.
Compagnie générale des poteries de Paris (Dejongh et Erlanger). — France.
Tooth et Cie. — Grande-Bretagne.
Maurice (François). — France.
Gibrelle (Louis). — France.
Collectivité des exposants indiens. — Indes anglaises.
Mensaque hermanos. — Espagne.
Hecler (Eugène). — France.
Amato (d'). — Italie.
Battaglia. — Italie.
Passarin. — Italie.

CHAPITRE III.

TERRES CUITES ET FAÏENCES ARCHITECTURALES, CARRELAGES, LAVES.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Le progrès le plus remarqué de la céramique en 1889 est certainement son application mieux comprise à la construction et à la décoration monumentale.

Ce progrès est surtout manifeste en France, car les autres grandes nations de l'Europe, moins bien partagées que nous pour la pierre à bâtir, nous avaient certainement devancés dans les applications de la terre cuite.

En Angleterre on construit depuis longtemps avec des matériaux céramiques et les résultats obtenus sont excellents. Il en est de même en Allemagne, et le rapporteur de l'exposition de 1867 le constatait en parlant de M. Albert Augustin, à Lauban, «qui exposait un charmant spécimen d'un genre de construction (terre cuite) en grande vogue à Berlin.»

Il disait plus loin encore que «l'Angleterre qui, la première, a su remplacer entièrement la pierre de taille sculptée par la terre cuite dans la construction de ses églises gothiques, maintient en 1867 la réputation qu'elle s'est faite dans les concours antérieurs. Ses pièces d'ornementation monumentale sont d'une complète perfection et les teintes de la pierre naturelle s'y reproduisent de manière à faire illusion.»

Ce procédé, qui consistait à imiter la pierre avec la terre cuite, n'a pas eu de nombreuses applications depuis quelques temps en Angleterre et les constructions importantes composées de matériaux céramiques, que nous avons remarquées, à Londres surtout, se présentent franchement avec l'aspect et les tons naturels de la terre cuite, sans chercher le moins du monde à imiter la pierre. Cette méthode est assurément préférable, et nous n'hésitons pas à la recommander.

En France aussi, on fabrique, pour la construction, un produit en terre cuite imitant la pierre auquel on a donné le nom de *plastique*. La plastique, dit Brongniart, «expression empruntée des anciens, et qui indique plutôt un art qu'un produit, renferme pour nous toutes les productions en terre cuite auxquelles l'art des sculpteurs et même des statuaires a contribué.»

Cet art a été pratiqué avec un grand éclat dans l'antiquité et n'a jamais cessé d'être employé dans tous les temps et dans tous les pays; c'est en France qu'il a été le plus

discuté et le plus timidement appliqué à cause de la concurrence que lui fait la pierre, dont notre sol est si riche.

Cependant depuis le commencement du siècle, un certain nombre d'industriels ont tenté quelquefois avec succès de le remettre en usage.

La maison Virebent, de Toulouse, fabrique la plastique depuis 1834, tant pour l'ornementation extérieure des édifices que pour la décoration intérieure, savoir : cheminées monumentales, autels, rétables, statues religieuses, etc. En 1844 et en 1867, la maison Virebent a exposé des pièces d'ornementation pour bâtiments d'une fabrication très intéressante. En 1878 elle a abordé l'émail et présentait, sous le grand porche des Beaux-Arts, un immense bas-relief d'après une peinture de Mino da Fiesole. Ce beau travail a été placé depuis dans une chapelle dépendant de l'église Sainte-Clotilde dont il forme le motif principal de décoration. Nous engageons les amateurs de décoration céramique à aller le voir.

M. Demont, au Petit-Montrouge, a commencé la fabrication de la plastique en 1839. Sa pâte, disait le rapport de l'exposition de 1844, « imite parfaitement la couleur de la pierre, et en cela il a perfectionné ses produits; en outre il peut les faire aujourd'hui plus économiquement, la pâte, quoique poreuse et se laissant même entamer au couteau, est néanmoins dure et peut résister aux intempéries et à la gelée. » M. Demont, si nos souvenirs sont exacts, a trouvé sa terre à plastique en cherchant un émail sans plomb. Il n'a pas trouvé cet émail; mais la terre qu'il avait composée pour le recevoir lui parut avoir certaines qualités qui ont effectivement donné de très bons résultats.

Il a cédé son procédé à MM. Renneberg et Cie qui confièrent la direction artistique de cette fabrication à Debay, sculpteur de talent. Debay leur succéda et, lorsqu'il mourut, sa veuve et son fils prirent la suite des affaires et présentèrent en 1867 des pièces d'une très belle exécution. Un autre fabricant du même genre est M. Garnaud qui installa sa manufacture à Choisy-le-Roi, où il employait les mêmes procédés que Demont; il exposa en 1849 des pièces remarquables comme fabrication et comme dimensions.

M. Brault père prit la suite des deux maisons Garnaud et Debay qu'il réunit en un seul établissement à Choisy-le-Roi. Cet établissement est aujourd'hui dirigé par M. Brault fils, dont nous parlerons plus loin.

Nous pourrions encore citer la maison Gossin qui a fait des travaux intéressants et dont la fondation remonte à 1815.

Le but que l'on se proposait alors n'était pas de varier l'aspect des constructions en introduisant un élément nouveau dans les matériaux qui les composent; on employait la plastique uniquement par économie et pour produire l'illusion de la pierre.

Aujourd'hui les choses sont bien changées. La terre cuite ne dissimule plus son nom; elle se fait franchement accepter pour ses qualités intrinsèques. Elle montre qu'elle peut et veut prendre sa place bien nettement dans la construction.

Indépendamment de l'économie considérable qu'elle comporte sur les autres matériaux, elle aspire à donner un précieux concours aux architectes et aux artistes en quête

de nouveautés, et elle leur fournit des éléments nouveaux de composition qui, associés au fer et au bois, donnent une caractéristique bien déterminée à notre architecture moderne. Dans une comédie-revue spirituelle et humouristique où M. Ch. Garnier, l'illustre architecte de l'Opéra, a répandu à profusion autant de critiques profondes et sévères que de joyeux couplets et de bons mots, on mettait sous les yeux du public le même et immuable dessin d'une façade de maison, comme type invariable de l'architecture adoptée par toutes les nations du monde civilisé et à civiliser. Le dernier mot du progrès dans la monotonie universelle!

Est-ce que la terre cuite et la terre émaillée n'offriraient pas au constructeur le moyen de sortir de ce fastidieux poncif?

Les constructions de l'Exposition de 1889 sont à coup sûr la plus importante tentative qui ait été faite dans ce sens, et les résultats obtenus nous semblent avoir définitivement résolu la question. Dans ces constructions édifiées avec une promptitude étonnante, la céramique a, pour la première fois peut-être, donné la mesure de ses remarquables qualités.

Elle peut être exécutée et mise en place en moins de temps qu'il n'en faut généralement pour édifier les autres bons matériaux de construction.

Elle produit un effet décoratif riche et puissant, tout en restant simple et distinguée, à cause de la merveilleuse souplesse qu'elle possède de se prêter aux sculptures à hauts reliefs, en même temps qu'à la plus brillante coloration.

De plus, elle constitue une construction économique et durable.

Il est facile de se rendre compte des économies qu'elle permet de réaliser en constatant le peu d'importance relative de la dépense nécessitée par toute la décoration céramique des palais des arts et des autres édifices importants de l'Exposition.

La grande et belle installation de nos principales usines de céramique, les procédés de fabrication dont elles disposent, et qui sont le résultat de nombreux essais et d'une longue expérience, ont permis de réaliser les conceptions les plus vastes et les plus originales dans des conditions dont jusqu'ici nous n'avions pas vu d'exemple.

On s'est, dans ces derniers temps, beaucoup préoccupé de la solidité et de la résistance aux intempéries des constructions céramiques. Les craintes à ce sujet ont été singulièrement exagérées.

Ces craintes étaient motivées par certains accidents survenus à des céramiques mal comprises et mal fabriquées, et on a négligé de remarquer par contre que nous avons tout autour de nous un nombre considérable de constructions qui ont victorieusement résisté aux injures du temps, et qui, quoique fort anciennes, ne semblent pas près de se détériorer.

On peut dire, en thèse générale, que les terres cuites qui, dans ces dernières années se sont altérées, sont celles qui ont été fabriquées en terre sèche agglomérée sous l'influence d'une pression considérable.

Qu'il soit bien établi que la terre doit être travaillée à l'état plastique : l'eau est son

liant le plus parfait. Les presses qui prennent la terre à l'état sec et pulvérulent, et qui doivent d'un coup de balancier la rendre compacte et solide, donnent des produits défectueux pour la construction. Ces produits ne pourraient être durables qu'à la condition de subir au four un commencement de vitrification comme, par exemple, les grès et les carrelages, genre Maubeuge.

Les pièces fabriquées en terre molle et travaillées à la main offrent au contraire toute la sécurité désirable, surtout lorsque la terre dont elles sont composées est bien choisie, soigneusement malaxée et dégraissée avec des sables de bonne qualité.

Que d'exemples le temps ne nous a-t-il pas laissés qui prouvent les indéniables qualités de durée et de solidité des pièces céramiques. Ne voyons-nous pas en Italie des constructions en terre cuite et terres émaillées qui, datant de plusieurs centaines d'années, s'imposent toujours à l'admiration des voyageurs? C'est le climat qui s'y prête, nous dira-t-on, mais en Angleterre, mais dans le nord de l'Europe, le climat est tout autre, et cependant nous y trouvons des édifices anciens dans lesquels les terres cuites sont dans un état parfait de conservation, tandis que les pierres et les ciments ont subi des altérations plus ou moins considérables.

Pour la terre émaillée, est-ce que les œuvres des Della Robbia placées extérieurement ne sont pas encore plus présentables que les matériaux qui les entourent? Est-ce que les faïences des mosquées de la Perse et de l'Asie Mineure n'ont pas conservé leurs splendides revêtements céramiques qui nous apparaissent comme autant de pierres précieuses dont la vue nous séduit et nous charme? N'avons-nous pas sous les yeux, admirablement installés au musée du Louvre, des fragments considérables de terres émaillées provenant des débris du palais de Darius!

Ces débris, découverts et ramenés en France au prix de difficultés inouïes par M. et Mme Dieulafoy, sont certainement au point de vue de la céramique décorative les plus remarquables spécimens que nous ayons jamais vus; peut-on nier l'immense intérêt qu'ils présentent?

Aucun archéologue, aucun céramiste ne supposait l'existence de ces décorations colossales, et nous ne saurions trop rendre hommage aux vaillants explorateurs dont les travaux ont donné de si heureux résultats, et qui, dans leur féconde et laborieuse mission, ont montré tant de science, de dévouement et de patriotisme.

Ces terres cuites émaillées sont âgées certainement de plus de vingt-cinq siècles, et elles possèdent encore un éclat et un charme qui nous surprennent. Elles ont non seulement conservé leurs formes, mais encore leurs couleurs, et des couleurs charmantes, que nos faïenciers les plus distingués sont unanimes à admirer.

Parmi tous les matériaux qui ont servi à la construction et à la décoration de ces immenses palais, et dont M. et Mme Dieulafoy nous ont rapporté de nombreux fragments, quels sont ceux qui ont conservé la couleur primitive? Aucun autre assurément que la céramique. Après de tels exemples est-il encore permis de douter de la durée des produits de la terre cuite, et même de ceux de la terre émaillée?

Brongniart et Bastenaire, Daudenard, qui ont publié des ouvrages de haute valeur sur la céramique, ont proclamé, sous toutes les formes, les qualités remarquables et surtout l'inaltérabilité des terres cuites.

Ils ne supposaient pas même qu'on puisse mettre ces qualités en doute.

Il est vrai que ces savants écrivaient à un moment où toute la céramique était travaillée à la main en terre molle. Il était très peu question encore du travail à la presse en terre sèche et, par conséquent, on ne pouvait pas prévoir la série de déconvenues que cette nouvelle méthode devait entraîner.

Ces erreurs de fabrication très excusables, du reste, avant que l'expérience ait démontré leurs fâcheuses conséquences, n'ont duré que quelques années. Les céramistes, éclairés par l'expérience, ont bien vite abandonné un usage reconnu mauvais et, cette année, il n'y avait pas un exposant de terre cuite qui, en présentant ses produits au jury, n'ait insisté énergiquement sur cette considération que «ses produits étaient fabriqués en terre molle.»

Malgré les qualités incontestables des éléments céramiques pour la construction, les architectes français surtout hésitent encore à les employer. Cela vient assurément de la timidité avec laquelle ils se servent d'un élément qui, malgré son antiquité, leur paraît encore nouveau, et aussi de la difficulté pour eux de le faire accepter à leur clientèle.

Les palais du Champ de Mars auront-ils pour résultat de rendre les architectes et leurs clients plus confiants dans l'emploi des produits céramiques? Nous le souhaitons et nous l'espérons.

MM. Formigé, Dutert et Bouvard n'ont pas craint d'appliquer ces éléments dans leurs beaux travaux et, avec ce concours précieux, ils ont réalisé les exemples splendides que nous avons sous les yeux. Et pourtant ces palais ont été construits avec une promptitude pour ainsi dire fébrile.

Ce qui distingue la céramique française pour l'architecture de celle employée par nos voisins, c'est le procédé de fabrication qui permet le mélange de terre cuite et de terre émaillée ou dorée sur la même pièce. Nous n'avons pas encore vu ce genre de céramique à l'étranger. L'idée première de cette heureuse combinaison s'est manifestée surtout à l'Exposition de 1878 et a été appliquée dans la porte monumentale que M. Lœbnitz avait fabriquée et exposée à l'entrée des Beaux-Arts français, d'après les dessins et avec la précieuse direction artistique de M. Paul Sédille. Cette construction, entièrement composée de terres cuites naturelles, dorées ou émaillées, formait un ensemble décoratif dont nous retrouvons les éléments développés d'une façon magistrale dans les palais de 1889.

La terre cuite peut être employée non seulement comme revêtement, mais encore comme partie constituante de la construction. Nous avons vu de belles applications dans ce genre en Allemagne et surtout en Angleterre.

A Berlin, le passage qui conduit de Behren Strasse à la promenade des Tilleuls est un édifice d'une très grande importance, construit entièrement en terres cuites moulurées et sculptées. Chaque morceau forme bloc comme une pierre de taille et tout cela est d'une rectitude parfaite et d'une solidité à toute épreuve.

Le musée des arts décoratifs de Berlin est aussi une des belles applications de la céramique à l'architecture.

En Angleterre, ce genre est très répandu. Un des exemples les plus remarquables est le nouveau musée d'histoire naturelle construit tout récemment à Londres par M. Waterhouse. C'est un palais immense dont l'entrée principale, ornée de colonnes accouplées, présente, par ses grandes dimensions, un aspect saisissant, et dans l'édification duquel on ne voit que de la terre cuite, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur. Nous pensons que toute cette céramique dissimule une ossature en bois ou en métal à laquelle elle est liée par des blocages, mais il n'en est pas moins vrai que la terre semble l'unique élément de ce splendide édifice. Malgré les légères et inévitables déformations de la terre, toutes les lignes sont rigides, toutes les arêtes sont vives, et il est bien certain que ce palais aura les mêmes qualités de durée et de solidité que tous les autres édifices de ce genre qui existent depuis longtemps en Angleterre.

Nous avons remarqué à Londres deux sortes principales de terres cuites : l'une, d'un ton rosé jaunâtre, est dure et difficilement rayable; l'autre, d'un ton rouge vif, est tendre, friable et rappelle beaucoup nos briques de Sarcelles employées par les fumistes pour le montage des fourneaux de cuisine. Cette terre peut être ravalée et sculptée comme la pierre.

Eh bien! ces deux terres si différentes, l'une dure et l'autre sableuse, présentent les mêmes qualités pour la résistance à la gelée et aux intempéries. La terre rouge tendre a même donné plus de preuves de durée, car elle est employée depuis plus longtemps. Ceci montre bien, comme nous l'avons maintes fois observé, que la qualité de durée d'une terre cuite n'est pas en raison de sa dureté.

M. Bourdais, dans une intéressante conférence qu'il a faite sur la céramique appliquée à la construction en 1889, a raconté qu'il avait vu dans le Tarn-et-Garonne, et l'une à côté de l'autre, « deux maisons, l'une ancienne, datant certainement de plus de cent ans, construite en briques relativement tendres, facilement rayables à l'ongle, et dont les joints de mortier effrités étaient tous creusés par la pluie, la brique résistant en saillie, intacte; l'autre maison assez récente, en briques se rayant difficilement à l'ongle, dont les joints, de bon mortier, faisaient saillies, la brique seule usée après un court délai d'existence ». Et il conclut, comme nous venons de le dire, qu'il ne faut pas croire que la résistance aux intempéries est en raison directe de la dureté.

Il en est des terres cuites comme des pierres. Certaines pierres tendres sont très durables, certaines pierres dures, certains marbres mêmes, s'altèrent avec une promptitude étonnante.

Tout cela ne veut pas dire que nous préférons les matières tendres et peu cuites. Cer-

tainement non. Nous émettrions ainsi une opinion tout à fait contradictoire avec l'approbation sans réserve que nous avons donnée à la recherche des produits de parfaite cuisson, telle qu'elle s'est manifestée en 1889; mais nous avons cru nécessaire de communiquer nos remarques personnelles, et celles aussi qui ont été faites par le jury, sur les qualités des produits céramiques, à un moment où nous devons espérer les voir prendre une place de plus en plus importante dans la construction et dans la décoration monumentale.

Les exposants dont nous allons citer et apprécier les travaux ont fait de grands efforts pour montrer les ressources de leur belle industrie. Plusieurs ont construit des usines importantes nécessitant l'emploi de capitaux considérables, pour avoir à leur disposition les moyens d'exécuter les plus grandes conceptions et de les réaliser vite et bien.

Les terres des environs de Paris ont des qualités exceptionnelles pour ces sortes de produits : de sorte que plus que jamais les architectes peuvent se livrer à leur fantaisie; ils sont certains de trouver dans Paris même ou à ses portes des centres de production, dans lesquels ils pourront au besoin suivre eux-mêmes la fabrication.

Ils peuvent être certains que ces manufactures sont dirigées par des industriels expérimentés et avec le concours d'artistes, peintres, sculpteurs, dessinateurs, comme il n'y en a dans aucune ville au monde.

Que les architectes, les ingénieurs, les constructeurs n'hésitent pas à visiter ces manufactures qui leur sont toutes grandes ouvertes. Ils se rendront compte des ressources considérables qu'elles tiennent à leur disposition, et, s'ils savent les appliquer avec confiance, ils arriveront à produire une architecture originale et variée, qui ne permettra plus à leurs illustres maîtres de dire que toutes les maisons se ressemblent. Nous arriverons alors à une grande et belle renaissance architecturale qui sera vraiment le style tant désiré et impatiemment attendu du XIXe siècle.

C'est l'anniversaire de 1789 qui sera le point de départ de cette renaissance et ce style du XIXe siècle devra son esprit, sa grâce, son élégance, à trois éléments, vieux il est vrai, mais rajeunis par leur union plus intime : le fer, le bois, la terre.

On lira sans doute avec intérêt l'appréciation d'un de nos maîtres sur ce sujet. Voici ce que m'écrit l'éminent architecte, M. Paul Sédille :

« Cher Monsieur Lœbnitz,

« Vous me demandez mon sentiment sur les avantages et les inconvénients de l'emploi des terres cuites et émaillées dans la décoration monumentale. Vous croyez que mon expérience, déjà vieille, de la qualité de ces produits et de leur emploi vous permettra de joindre à votre rapport quelques avis utiles sur la matière. Mais vous en savez aussi

long que moi là-dessus, cher Monsieur, puisque, dès le premier jour, vous avez été mon très précieux collaborateur et que ce premier jour est déjà loin. C'était vers 1872, je crois. Je revenais d'un voyage en Espagne, les yeux tout éblouis des merveilleux azulejos qui servent de revêtement aux palais mauresques. Précédemment, j'avais étudié avec attention les constructions en briques et en terres cuites qui, particulièrement à Milan, à Bologne, révèlent tout le parti décoratif que l'on peut tirer de ces matériaux. L'abside de Santa Maria delle Grazie, à Milan, par Bramante, en offre, vous le savez, un des plus séduisants modèles.

«Ainsi donc, invité à la fois par mes souvenirs d'Italie et mes impressions plus récentes d'Espagne, j'avais le désir de réchauffer par la coloration de la terre cuite et l'éclat des émaux la froideur habituelle de nos façades contemporaines. Une occasion s'offrit : c'était une villa à construire à Auteuil pour M. Dietz-Monnin. Bien secondé par le goût de mon client, je pus essayer de réaliser mes désirs et je vous demandai votre concours. Il me plaît de rappeler ce passé qui a été, pour vous comme pour moi, le point de départ de nombreux travaux intéressants, je pourrais même dire, pour vous, le commencement d'une nouvelle industrie. Car alors, autant qu'il m'en souvient, les produits destinés à la fumisterie courante étaient la presque totalité de votre fabrication. D'ailleurs aucune tentative sérieuse n'avait été faite pour réhabiliter en France ces modes anciens de décoration et nous fûmes, je crois, les premiers à en renouveler l'emploi. Il est probable que nos tentatives répétées coïncidaient avec quelque moment particulier propre au développement de ce nouveau décor, car nos efforts semblèrent aussitôt en provoquer d'autres et ce fut bientôt un entraînement général. L'Exposition universelle de 1878 fut une première manifestation éclatante des terres cuites et émaillées; l'Exposition de 1889 en a été l'apothéose.

«Et voilà qu'après vingt ans de recherches, d'essais et aussi de résultats acquis, vous me demandez ce qu'il faut en somme espérer ou craindre de ce mode de décoration. Eh bien! ma foi est aussi robuste aujourd'hui qu'au premier jour, et je crois que le parti qu'on peut tirer de la terre cuite et de la terre émaillée est illimité comme les formes et les colorations qu'elles peuvent revêtir. Dans la conférence que je faisais au Trocadéro en 1878, j'ai développé longuement ma pensée sur ce sujet. Mais ce que je ne disais pas à ce moment, — car alors je faisais œuvre d'apôtre et il ne fallait décourager personne, — je ne crains pas de l'avouer, aujourd'hui que ce mode de décoration a triomphé des hésitations premières des architectes et de l'indifférence routinière du public. L'emploi des terres décoratives demande des soins très attentifs. Il faut un appareil très précis et bien réglé dans tous ses détails, car les terres ornées s'associent ordinairement avec d'autres matériaux réglés et de petite dimension, comme les briques de construction, ce qui multiplie indéfiniment l'appareil. Il faut de plus calculer le retrait des pièces en raison de la terre employée, cela assez exactement pour ménager dans la construction les encastrements nécessaires. Il faut aussi déterminer et commander à l'avance toutes les pièces dont on aura besoin au cours des travaux, car on doit

compter avec les prudentes lenteurs de vos opérations de moulage, d'estampage, de séchage et de cuisson quelquefois répétée. Mais je ne parle ici qu'en architecte et je n'énumère pas, bien entendu, les difficultés spéciales à votre fabrication, parce que vous savez, comme les meilleurs de vos confrères, en triompher sûrement et que nous n'avons plus aujourd'hui comme autrefois à redouter des produits imparfaits qui ne donneraient pas toute sécurité pour l'avenir. C'est la véritable récompense de soins pris. La fabrication ne doit pas être hâtée, mais aussi elle est durable. Notre œuvre est parée d'un décor en quelque sorte indestructible, capable de résister aux intempéries des saisons. Mais si aujourd'hui les céramistes sérieux peuvent nous garantir des produits parfaits, cela ne suffit pas. Il convient encore que nous sachions bien nous en servir, les marier habilement avec les autres matériaux et surtout associer dans une gamme harmonieuse les colorations puissantes de vos émaux. Là est le difficile de cette polychromie moderne qui doit convaincre les plus rebelles à ses clartés en charmant leurs yeux. J'ai tenté bien des fois de dire tout ce que je pensais sur cette question et comment il convenait d'employer les émaux. Je ne prétends pas y revenir ici, je répéterai seulement qu'il ne faut pas que l'emploi médiocre qui est fait quelquefois des émaux nous décourage de leurs ressources infinies et des merveilleux résultats qu'on en doit attendre. Je termine donc en souhaitant avec vous la généralisation de notre rêve commun, celui d'une décoration vraie, colorée et durable par les terres et les émaux sortis inaltérables du feu.

« Recevez, cher Monsieur, la nouvelle assurance de mes meilleurs sentiments.

« Paul SÉDILLE. »

LISTE DES RÉCOMPENSES.

HORS CONCOURS.

M. Loebnitz (Jules), à Paris, France.

(Hors concours comme membre du jury.)

Ce n'est pas sans éprouver quelque embarras que le rapporteur de la classe 20 est obligé de parler de l'exposition de M. Jules Lœbnitz. Volontiers il aurait passé sous silence cette exposition, mais on ne le lui a pas permis. Le lecteur voudra donc bien l'excuser s'il reproduit dans cette notice en même temps que les appréciations de ses collègues du jury celles des rapporteurs des précédentes expositions universelles concernant les produits de sa maison.

Cette exposition, qui comprenait les matériaux les plus variés, propres à la décoration céramique appliquée à l'architecture, était présentée dans un élégant portique orné d'émaux et de terres cuites. La pièce principale de cette exposition était une cheminée monumentale en briques apparentes, ornée de décors émaillés et comportant, sous la voussure du manteau, deux groupes de personnages,

grandeur nature, en terre cuite de ton naturel; architecture de M. Paul Sédille, figures d'André Allar. Ensuite, dans les salons de droite et de gauche, se trouvaient : des bas-reliefs, des pièces de revêtements à émaux stannifères ou translucides, des poêles artistiques de différents styles, des vases, des jardinières et quelques fragments des travaux considérables que la maison a exécutés pour les palais des Beaux-Arts et des Arts libéraux, les pavillons de la République Argentine, de l'Algérie, du Brésil et du Chili, la maison assyrienne, etc.

La manufacture que M. Lœbnitz dirige depuis plus de trente-cinq ans a été fondée par son aïeul, M. Pichenot, en 1833. En 1841, M. Pichenot commença la fabrication, devenue si importante, des panneaux de faïence ingerçable pour intérieurs de cheminées et revêtements divers. La production des premières pièces de cette remarquable fabrication présentées à l'Exposition de 1844 fut, comme on le sait, le point de départ de progrès considérables pour la céramique française. En effet, ces grandes plaques de faïence ingerçable à émail stannifère peuvent être décorées, comme le disait d'ailleurs l'illustre Brongniart, dans son *Rapport sur la céramique,* en 1844, «de peintures en couleurs vitrifiables très brillantes et de coloris très durables.» Le chef actuel de la maison a conservé dans une collection, certainement fort instructive pour l'histoire de la céramique depuis 1840, les premières pièces de cette belle fabrication, ainsi que les lettres de Brongniart exprimant son opinion sur ces produits nouveaux et les espérances qu'ils lui laissaient entrevoir pour l'avenir de la céramique décorative. Ces espérances se sont réalisées, car la céramique, depuis cette époque, n'a cessé de progresser. C'est avec cette nouvelle faïence qu'ont été exécutées chez M. Pichenot les pièces décoratives peintes par J. Devers, d'après les dessins de M. Cornu, en 1849, pour orner la façade de l'église de Saint-Leu-Taverny. Ces faïences ont été mises en place en 1851, et elles sont toujours dans un très bel état de conservation.

M. Jules Lœbnitz, qui a succédé à son aïeule, Mme veuve Pichenot, en 1857, a eu le bonheur de rencontrer dans sa carrière des artistes comme MM. Duban, Viollet-le-Duc, Laval, Paul Sédille, etc., qui l'ont guidé par leurs précieux conseils et lui ont indiqué la voie dans laquelle il était bon de s'engager.

On nous permettra de rappeler parmi les nombreux travaux de décoration architecturale exécutés par M. Lœbnitz : la porte des Beaux-Arts, exposée en 1878 comme il a été dit précédemment, et dont M. Dubouché, rapporteur de l'Exposition de 1878, disait : «Rien n'est beau comme la porte monumentale exécutée par M. Lœbnitz et exposée sous le porche des Beaux-Arts, d'après le projet de M. Sédille. Tout y est grandiose, de couleur sobre, harmonieuse et distinguée, d'un décor élégant et savant, d'un émail pouvant braver la température humide de nos hivers; ce beau travail nous émerveille et présage pour cette fabrique et pour son jeune directeur un avenir prospère et de grands succès mérités.» (*Rapport de 1878,* page 89.)

Ce n'est pas sans un légitime orgueil que nous rappelons textuellement l'opinion émise par le directeur, à la fois savant et artiste, de notre école de Limoges; nous le faisons surtout dans la pensée d'honorer les collaborateurs de M. Lœbnitz et de montrer que depuis longtemps déjà la céramique française tendait à prendre le rang qu'elle a si vaillamment conquis dans l'industrie artistique moderne.

GRANDS PRIX.

MM. Muller (*Émile*) *et Cie,* à Ivry, France.

Exposition multiple dans les classes 20, 27, 48, 51, 52, 63 et 64; mais, c'est dans la classe 20 que se trouvent réunis les produits les plus importants de cette maison, savoir : terres cuites décora-

tives, briques et revêtements émaillés et grès applicables à la décoration monumentale. Tout cet ensemble présente un grand intérêt et montre une industrie marchant résolument dans la voie du progrès, ainsi qu'une administration disposée aux plus grands sacrifices pour arriver à lutter contre la concurrence étrangère.

D'après les renseignements qui nous sont donnés par M. Muller fils et par M. Arnaud, chef de fabrication, cette maison, qui avait déjà acquis une réputation bien méritée par ses tuiles, procédé Gilardoni, auquel elle a apporté plusieurs perfectionnements, s'est appliquée activement, depuis cinq ans environ, à la production de terres cuites et émaillées pour la décoration architecturale. De plus, depuis trois ans, elle a fondé une véritable usine dans le but de produire un grès comparable, pour les travaux de voirie et de canalisation, à celui du fameux céramiste anglais Doulton.

Nous n'avons pas à donner notre avis sur ce produit qui a été jugé par la classe 64, mais nous avons pu apprécier des grès décoratifs exposés dans la classe 20 et qui présentent des résultats du plus grand intérêt.

Entre autres pièces nous citerons deux sphinx et des échantillons des briques employées pour le soubassement du pavillon de la République Argentine dont l'ensemble produisait un aspect charmant, nouveau et tout à fait original.

MM. É. Muller et Cie montraient aussi dans leur exposition des fragments considérables des principaux travaux qu'ils ont exécutés pour les différents palais de l'Exposition. On pouvait ainsi apprécier l'importance de leur fabrication et se rendre compte des éléments nombreux qu'ils ont su réunir dans leur belle usine d'Ivry. On leur doit les tuiles qui ornent d'une façon si remarquable les dômes des palais de M. Formigé. On peut juger de la difficulté d'exécution de ce travail lorsqu'on sait qu'il a nécessité 620 modèles différents, tant à cause des courbures toutes spéciales des dômes que des variétés de coloration. Il y a là une œuvre originale qui a été très habilement exécutée; elle fait le plus grand honneur à la maison Muller et surtout à son principal chef, M. É. Muller, dont on connaissait, d'ailleurs, les précieuses qualités d'activité et de haute intelligence.

Cet homme de mérite a été enlevé à l'affection de sa famille et de tous ceux qui l'ont connu, quelques semaines seulement après la fermeture de cette Exposition à laquelle il s'était dévoué avec tant d'énergie. Sa mort est un deuil pour la céramique qu'il a honorée par ses grands travaux et pour l'École centrale, dont il était l'un des professeurs les plus en vue, depuis vingt-cinq ans. Nous joignons nos profonds regrets à ceux qui ont été si éloquemment exprimés lors de ses obsèques et nous adressons à Mme veuve Muller et à M. Muller fils qui, nous en avons la sincère conviction sera le digne successeur de son vénéré père, l'assurance de la part que nous prenons à leur douleur et l'expression de nos sentiments d'estime et de profonde sympathie.

Le jury de la classe 20, reconnaissant l'importance et la qualité des produits exposés par MM. Émile Muller et Cie, a été heureux de proposer pour cette maison un grand prix.

MM. Boch frères, à Maubeuge, France.

Maison fondée en 1861 par MM. Boch frères, qui l'ont constituée depuis 1863 en société à noms collectifs. M. Simons faisait partie de cette Société comme directeur-gérant; il céda sa part en 1868 et établit pour son propre compte une usine similaire au Cateau.

Depuis 1877, la manufacture de Maubeuge est dirigée avec beaucoup d'activité et d'intelligence par M. F. Hamoir, ancien élève de l'École centrale, qui lui a donné une grande extension. Elle est encore aujourd'hui l'usine française la plus importante dans ce genre; elle occupe une superficie de 8 hectares et peut produire 800 mètres superficiels de carreaux par jour. Les ouvriers, au nombre

de 450, possèdent une caisse de secours et de prévoyance, grâce à laquelle ils ont pu venir tous visiter l'Exposition universelle, le 16 juin 1889.

Bien que la fabrication actuelle soit aussi parfaite que possible, M. Hamoir est toujours à la recherche de procédés et de décors nouveaux; ainsi, il nous montre un nouveau système permettant d'entourer les ornements d'un serti très fin. Pour cela, l'incrustation n'a que 0 m. 003 environ, et la cloison de cuivre qui forme le dessin sur le moule est d'assez forte épaisseur. C'est dans le vide laissé par la cloison enlevée qu'on saupoudre la pâte noire; on donne ensuite un léger mouvement de va-et-vient et toutes les poudres se resserrent; on remplit en pâte grossière et on passe à la presse comme pour les autres carreaux.

M. Hamoir nous présente deux panneaux dans lesquels, après les procédés ordinaires de fabrication, il a fait exécuter sur la terre crue un travail de décoration et de gravure à la main présentant un réel intérêt, étant donnée la difficulté de travailler cette matière. Il y a là certainement une idée qui pourra donner aux travaux de cette belle manufacture un aspect plus original et plus artistique.

Dans le but de conserver à ses produits un caractère de pavement à combinaisons géométriques, plutôt que d'incliner vers le genre tapisserie lequel lui semble moins approprié, M. Hamoir a imaginé la fabrication de petits cubes de 0 m. 01, en couleurs différentes, au moyen desquels on varie les combinaisons à l'infini. Il peut déjà fabriquer 150 de ces cubes par minute, tout en leur faisant subir une pression de 250 kilogrammes. Avec une nouvelle machine qu'il étudie en ce moment, il espère arriver à en produire le double. Il y a douze ans, la maison fabriquait annuellement 50 à 60,000 mètres de carreaux et, depuis la direction de M. Hamoir, on est arrivé progressivement jusqu'à 280,000 mètres.

Cette maison appartient à la même société que celle de la Louvière, dont nous avons déjà apprécié les beaux produits, et c'est à l'ensemble des travaux présentés par ces deux belles manufactures que le jury a décerné un grand prix.

MÉDAILLES D'OR.

M. Gillet, à Paris, France.

Exposition de jolis panneaux de différents styles émaillés sur lave reconstituée. La fabrication de la lave reconstituée est un progrès acquis dans la céramique depuis 1878. Jusque-là, on émaillait des plaques de lave sciées dans des blocs, et ces plaques ne se prêtaient, on le conçoit, qu'à un petit nombre d'applications. Avec le nouveau procédé, on peut produire des pièces de formes estampées et moulées comme la terre cuite ordinaire : la lave doit être pulvérisée et mêlée ensuite à une composition d'argile plastique; la lave pulvérisée tient lieu, dans ce composé, de matière dégraissante. Ce mélange se cuit à un feu de faïence et est apte à recevoir des émaux transparents ou opaques. La lave reconstituée est donc un produit plus céramique que la lave naturelle, et elle possède des qualités exceptionnelles qui la rendent propre à un grand nombre d'applications. La fabrication est assez délicate et présente, entre autres difficultés, le danger de voir se former des cristallisations intérieures.

M. Gillet a trouvé le moyen de vaincre toutes ces difficultés. Il pensait exposer un travail considérable, consistant en une grande fresque de 10 mètres sur 6 mètres, destinée au musée d'Amsterdam, mais une erreur de mesure a retardé l'exécution de ce travail dont nous ne voyons que la maquette. Nous sommes persuadé que cette œuvre sera exécutée avec la même perfection que les autres pièces décoratives soumises à l'appréciation du jury.

M. Gillet père est mort pendant l'Exposition. Tous ceux qui l'ont connu ont été douloureusement

IMPRIMERIE NATIONALE.

frappés par cette fin inattendue. C'était un homme de bien, un travailleur ardent et un artiste de beaucoup de talent. Nous qui le connaissions depuis près de trente ans, nous l'avons toujours estimé comme un homme de mérite et comme un ami sincère et dévoué. Son fils, heureusement, est en tous points digne de lui succéder et nous sommes persuadé que la maison continuera entre ses mains à se développer et à produire de beaux travaux. Nous lui adressons, ainsi qu'à Mme veuve Gillet, l'expression de nos vœux et de notre sympathie.

*MM. Simons et Cie*, au Cateau, France.

Carrelages en grès cérame dans le genre de ceux de la manufacture de Maubeuge, dont M. Simons a été le premier directeur, ainsi que nous l'avons dit tout à l'heure. Il y a cependant cette différence avec les produits de Maubeuge et les autres similaires, que les carreaux de M. Simons sont incrustés dans toute leur épaisseur, tandis que les autres ne sont incrustés qu'à une épaisseur de 0 m. 01 environ et que le reste, formant semelle, est composé d'une matière plus ou moins grossière.

Cet exposant présente encore des carreaux de petites dimensions, carrés et triangulaires qui se prêtent à une infinité de combinaisons géométriques. Ces carreaux nous rappellent ceux qui ont été exécutés par MM. Minton et Cie, pour les beaux carrelages du musée de Kensington.

M. Simons fabrique des plaquettes que l'on casse en morceaux de mesures diverses et avec lesquels on exécute des mosaïques d'un très bel effet, dans le genre de celles de marbre et d'émail. Les carrelages en mosaïque de grès résistent mieux aux frottements que ceux en émail, et ils sont plus durs que ceux en marbre. Ce genre de travail est appliqué par M. Simons depuis six ans en Angleterre.

A l'origine, la pose de ces mosaïques en grès ne s'opérait pas sans des difficultés qui ont vivement préoccupé l'inventeur, mais dont il a pu enfin se rendre maître. Il avait commencé à les poser sur un treillis en fil de fer, espérant par ce moyen éviter les fentes du carrelage. Ce système n'a pas réussi, et il est arrivé à un résultat tout à fait satisfaisant en employant tout simplement du ciment vieux et à moitié éteint. Le prix de cette mosaïque est de 25 à 30 francs le mètre pour des décors simples.

L'usine a été fondée en 1869 et occupe 250 ouvriers.

MM. Parvillée frères, à Paris, France.

Présentent de beaux fragments des principaux travaux qu'ils ont exécutés depuis quelques années dans les constructions suivantes : restaurant Champeaux, plafond du lycée Racine, carrelage de l'église de Langres, thermes de Bourbon-l'Archambault, Tour Eiffel, etc. Et aussi des carreaux en terre siliceuse teintée en rouge par le fer et décorés au moyen d'un engobe blanc sous couverte; quelques échantillons de beaux carreaux à décors persans qui ornaient le palais de la République Argentine et de belles pièces céramiques fabriquées pour les grandes constructions du Champ de Mars.

L'attention du jury était en outre attirée par une nouvelle porcelaine grossière composée spécialement en vue de servir à la décoration monumentale.

Cette matière possède certainement des qualités, mais les résultats obtenus jusqu'à ce jour ne donnent pas encore toute satisfaction. Ils ne sont du reste que les commencements d'un travail dont on ne pourra apprécier la valeur réelle que lorsque l'on aura vu comment et dans quelle mesure il peut prendre place parmi les matériaux d'architecture.

Nous savons que depuis la fermeture de l'Exposition, MM. Parvillée ont employé leur porcelaine, qui possède de remarquables qualités plastiques, pour la fabrication de nombreuses petites pièces de

précision employées dans les diverses applications de l'électricité. Ils ont obtenu dans cette industrie toute récente de très beaux résultats que nous sommes heureux de constater.

MM. Sand *et Cie*, à Feignies, près Maubeuge, France.

Carreaux mosaïques en grès cérame pour pavements et revêtements de murs, très bien fabriqués, dans le genre de ceux de la maison Boch frères, dont M. Sand a été directeur pendant plusieurs années.

Carrelages à formes géométriques au moyen de petits éléments.

Cette maison, qui travaille beaucoup pour l'exportation, produit surtout l'article courant; cependant elle présente au jury des carreaux de 0 m. 25 carrés très droits et bien exécutés. Parmi les couleurs, nous remarquons un vert de chrome d'une bonne tonalité. Le prix des carrelages varie de 12 francs à 30 francs le mètre superficiel.

La maison occupe 200 ouvriers et produit environ 350 mètres de carreaux par jour.

MM. Charnoz, à Paray-le-Monial, France.

Carreaux de carrelage et de revêtement en grès cérame, genre de la maison de Maubeuge, que M. Charnoz a dirigée, comme M. Sand, pendant quelques années. Établie dans le centre de la France, l'usine a dû chercher des matières premières à sa proximité, d'où il résulte que ses produits sont quelque peu différents de ceux de ses confrères dans le nord.

Ces différences dans le choix des terres et dans les systèmes de préparation des pâtes font des carreaux de Paray-le-Monial un produit spécial. La fabrication est conduite avec beaucoup d'intelligence et de soins, les modèles sont bien choisis et très variés.

Les moules présentés par M. Charnoz permettent au jury de se rendre compte de sa fabrication. Ces moules sont faits avec une grande précision et reviennent très cher. Ceux de la grande rosace qui nous est présentée, comme pièce principale d'exposition, ont coûté 10,000 francs; il est donc facile d'apprécier les sacrifices que cette maison s'est imposés pour accomplir ce beau travail.

Nous trouvons quelques autres modèles bien appropriés comme pratique courante, et surtout des carreaux à formes géométriques colorés dans la masse.

M. Boulenger *aîné*, à Auneuil, France.

Cette maison, fondée en 1855, est la première, à notre connaissance, qui ait fabriqué les carreaux de carrelage en grès céramé avec terres incrustées de différentes couleurs. La fabrication de Maubeuge n'a commencé que quelques années plus tard. La différence entre les deux fabrications est qu'Auneuil travaille en terre molle et Maubeuge en terre sèche.

Les deux produits sont également de bonne qualité, à cause de la cuisson qui est sensiblement la même; mais la fabrication de M. Boulenger aîné a cet avantage que les modèles, beaucoup moins dispendieux, peuvent être plus facilement variés et même exécutés sur dessins spéciaux sans augmenter beaucoup le prix de revient. De plus, cette fabrication permet des pièces de formes qui ne seraient pas possibles avec le système pratiqué à Maubeuge et dans les maisons similaires.

L'exposition de M. Boulenger contient un certain nombre de pièces qui, à ce point de vue, présentent un grand intérêt; nous remarquons surtout une belle cheminée et de grands panneaux décoratifs d'une fabrication très soignée et exécutés avec le concours d'artistes de talent. L'usine occupe près de 100 ouvriers.

M. Debaecker (*Léonce*), à Paris, France.

Poêles en faïence, carreaux et panneaux pour cheminées très bien fabriqués et soigneusement décorés. M. Debaecker a succédé en 1878 à M. Victor Vogt dont la manufacture était une des plus anciennes et des plus importantes de Paris; il a acquis aussi la suite d'affaires de la maison Dumas qui avait toujours joui d'une réputation honorable, et dans laquelle notre illustre faïencier, M. Th. Deck, a fait ses débuts à Paris. M. Debaecker a développé dans ses deux manufactures la fabrication artistique dont ses prédécesseurs avaient déjà préparé les éléments.

Nous remarquons deux vases sur fût d'une bonne forme et d'un beau décor avec contours gravés dans la terre; également des poêles, bien étudiés, ainsi que quelques échantillons de terres cuites et faïences d'architecture. Une plaque décorative, avec terres de couleur incrustées sous couverte, est d'un aspect fort agréable et attire particulièrement l'attention du jury.

M. Brault *fils*, à Choisy-le-Roi, France.

M. Brault fils a succédé à son père, qui avait réuni dans un seul établissement à Choisy-le-Roi les anciennes maisons Debay et Garnaud.

Ces deux maisons fabriquaient surtout la plastique imitant la pierre; M. Brault fils continue cette fabrication, mais il produit aussi les terres cuites naturelles plus généralement employées aujourd'hui.

Il a exécuté pour les palais du Champ de Mars une grande quantité de pièces intéressantes qui peuvent donner une idée des ressources de son industrie. Quelques fragments de ces beaux travaux figuraient à son exposition, dans laquelle nous avons remarqué aussi une belle cheminée en terre imitant la pierre. Le modèle de cette cheminée existe au musée de Cluny; le choix est certainement très heureux, mais nous eussions préféré une composition originale.

Dans le même genre de fabrication, M. Brault exposait dans le jardin un charmant pavillon gothique, orné de vases et de statues.

Cette maison produit depuis peu de temps des pièces émaillées. Les échantillons exposés promettent de bons résultats. C'est ainsi que M. Brault a fourni des pièces importantes pour l'entrée monumentale de la céramique, d'après les dessins de M. Deslignières. Ces pièces en terre jaunâtre avec quelques filets d'émail étaient d'un aspect très décoratif.

M. Fargue (*Léon*), à Paris, France.

L'exposition de M. Fargue est brillante et éclatante, à cause du glacé de ses émaux et de ses couleurs. Les décorations sont exécutées dans ses ateliers sur des carreaux qu'il fait fabriquer dans une grande manufacture; il produit cependant quelques pièces chez lui et nous en montre des échantillons. Il a composé une pâte qui n'est, dit-il, ni faïence, ni porcelaine, et qui possède des qualités spéciales.

M. Fargue a fait beaucoup d'efforts pour l'Exposition; malheureusement il a été pris par le temps

et n'a pas pu donner à ses œuvres principales tous les soins qu'il aurait désirés. C'est pour cette raison que son grand tableau Palissy, insuffisamment étudié, n'a pas produit l'effet qu'il en attendait.

Nous remarquons dans son exposition une série de carreaux et de plaques d'un joli dessin et d'un très bel aspect. Tous ses produits sont bien personnels. Ils présentent un caractère original et une recherche du nouveau que nous voudrions voir pratiquée par certains des confrères de M. Fargue.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Picquefeu (*Georges*), à Paris, France.

Poêles en faïence de formes et de décors variés; panneaux très décoratifs pour intérieurs de cheminées et revêtements divers. Pièces d'architecture en terre cuite et terre émaillée, d'une coloration franche et répartie avec goût. Balustrade d'une riche ornementation, exécutée en terres cuites de deux tons, méritant une mention toute spéciale; cette balustrade, remarquablement fabriquée, est d'une couleur charmante et mérite une mention toute spéciale.

Cette maison est une des plus anciennes de Paris. Un des prédécesseurs de M. Picquefeu était élève des frères Trabucchi, qui ont exécuté en terre cuite la copie exacte du monument de *Lysicrates*, à Athènes, dit : *la Lanterne de Diogène*. Ce beau travail avait figuré à l'Exposition de 1802, et il a été ensuite placé sur le plateau du parc de Saint-Cloud en 1808.

M. Jouve (*Auguste*), à Paris, France.

M. Jouve est un artiste de talent qui s'est adonné à la peinture sur lave. Pour ce travail, la lave est préalablement engobée et décorée ensuite avec des émaux opaques, à base d'étain, recouverts d'un vernis plombifère qui se développe au grand feu de faïence.

Le jury remarque surtout un grand et beau paysage dans lequel M. Jouve a montré son réel talent d'artiste et toute son expérience de céramiste.

M. Roy (*Gustave*), à Paris, France.

Les poêles exposés par M. Roy sont, les produits de sa fabrication courante. Il n'a pas cru devoir faire des modèles spéciaux pour l'Exposition. Il a fourni une quantité assez importante de terres cuites et terres émaillées pour les palais des Arts et pour la façade de la République de Saint-Marin. Ces pièces ont été très bien exécutées et présentent toutes les qualités d'une bonne fabrication.

M. Roy, qui a donné tous ses soins à ces travaux qu'il a fallu exécuter en très peu de temps et au dernier moment, n'a guère pu s'occuper de son exposition personnelle; celle-ci, pour cette raison, n'est donc pas aussi complète que nous l'avions espéré; nous y remarquons cependant quelques tentatives intéressantes, notamment un grand vase estampé au moule et décoré d'ornements modelés à la main.

M. Roy avait joint à son exposition plusieurs échantillons de ses travaux pour les palais. Ces pièces étaient remarquables et méritaient d'être examinées de près, quelques-unes sont de grandes dimensions et parfaitement fabriquées.

C'est par son intelligence et son activité que M. Roy est parvenu à donner à une maison peu importante lorsqu'il en est devenu le chef les développements constatés aujourd'hui et qui la mettent à même d'exécuter de grands et beaux travaux.

M. Puscariu (J.), Roumanie.

Fabrique de terres cuites d'architecture et de vases en faïence. Maison fondée en 1855. Les pièces exposées par cette maison laissent encore à désirer, mais il faut tenir compte des difficultés locales. Tous les ouvriers sont roumains et ont fait leur apprentissage à la fabrique; ils ne peuvent donc pas avoir encore une grande expérience, d'autant plus que la fabrication est très variée et que, pour chaque genre de travail, il a fallu former des mains. Cette fabrique a déjà formé plus de 100 ouvriers et elle en occupe journellement 40 à 60.

Les Roumains qui travaillent dans l'industrie ne cessent pas pour cela de faire de l'agriculture. La moitié de leur temps est occupée à l'atelier et l'autre moitié à cultiver la terre dont les produits doivent en partie subvenir à leurs besoins.

Nous remarquons des vases en terre cuite ou ornés d'émaux opaques et transparents, ainsi que des pièces d'architecture assez bien fabriquées avec une bonne terre. Cette fabrication de pièces de construction, de métopes, consoles, frises, corniches, panneaux décoratifs, etc., est très développée dans la maison Puscariu, ce qui laisse supposer que ces éléments plastiques répondent à un besoin local.

Plusieurs monuments à Bukarest et des maisons particulières sont déjà décorés de pièces de terre cuite ou de terre émaillée, et, d'après les renseignements qui nous ont été donnés, il y a lieu de prévoir que cet élément de construction trouvera des applications fréquentes en Roumanie.

Société anonyme de basalte et de céramique, Roumanie.

Cette Société a été fondée par des Français, dans le but d'alimenter la contrée de carreaux de pavage, de briques et de tuyaux en grès. Les grès sont d'une bonne qualité et doivent certainement rendre des services, mais ils ne pourraient être comparés à ceux des autres manufactures européennes. La cuisson est faite au bois.

La Société exploite aussi les produits réfractaires, briques et autres objets qui nous semblent bien fabriqués.

Nous remarquons un poêle entièrement construit en briques dans le genre des calorifères russes et suédois, et deux autres grands poêles en faïence, dont les modèles sont inspirés des produits allemands.

Cette usine est d'installation toute récente et cependant elle occupe déjà de 80 à 100 ouvriers.

M. Lefort des Ylouses, à Neuilly, France.

M. Lefort des Ylouses présente comme M. Jouve, son ancien associé, des laves émaillées peintes au grand feu, pouvant être appliquées comme plaques décoratives pour frises, cheminées, meubles, etc., et aussi comme pièces artistiques. L'effet de ce travail est très séduisant et d'une grande harmonie, due surtout à l'opacité des tons qui, grâce à la glaçure plombifère qui les recouvre, ont encore un éclat bien suffisant.

M. Lefort nous montre quelques pièces de lave aux différents degrés de fabrication. MM. Lefort des Ylouses et Jouve ont déjà figuré très honorablement dans plusieurs grandes Expositions.

MM. Rafin et Ameuille, à Saint-Paul, près Beauvais, France.

Produits céramiques, pièces décoratives et carrelages en grès cérame de la vallée de Bray, briques réfractaires. La fabrication est de bonne qualité et, à peu de chose près, semblable à celle de M. Boulenger, d'Auneuil. L'usine occupe une surface de 5 hectares; elle a été fondée par M. Boulenger aîné, d'Auneuil, en 1871, à qui elle a été achetée en 1882. Il n'est donc pas surprenant qu'il y ait beaucoup de rapport entre les deux fabrications.

Cette maison était en très bonne voie et promettait une belle carrière. Malheureusement la mort est venue frapper l'un des associés, M. Ameuille. Ce jeune céramiste secondait M. Rafin avec beaucoup d'intelligence et de zèle et il avait déjà fait des tentatives de produits nouveaux pour l'architecture qui nous ont paru dignes d'être notés.

M. Ameuille, ancien élève de l'École centrale, était aimé et estimé de tous. Nous adressons tous nos regrets à sa veuve et à ses enfants.

MM. de Smet et Cᵉ, à Canteleu, France.

Carreaux en grès cérame fin et à dessins, fabriqués dans le genre de ceux de Maubeuge et présentant des qualités analogues. Les dessins sont bien étudiés et de bon goût.

Cette maison produit aussi des pavés formés de terres et laitiers mélangés dans certaines proportions, comprimés au moyen de puissantes rabatteuses, et soumis à une forte cuisson. Vente annuelle de ces pavés, 80,000 mètres environ.

Cette usine, dont les travaux sont très recommandables, a été fondée en 1882 et occupe 105 ouvriers.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Lachâtre. — France.
Anchesi et Cᵢᵉ. — Espagne.
Collin-Muller. — France.
Brocard (Léon). — France.
Lançon (P.). — France.
Hernandez (Daniel). — Salvador.
Lanquetin-Hutan. — France.
Calozier (Octave). — France.

MENTIONS HONORABLES.

Henroz (Camille). — Belgique.
Calle (L.) et fils. — France.
Poulet et sœur. — Belgique.
Gillet (L.) et Cᵢᵉ. — Belgique.
Grenier (F.). — France.

CHAPITRE IV.

GRÈS CÉRAMES ET GRÈS ARTISTIQUES.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

La classe 20 n'a pas eu à étudier les grès cérames en ce qui concerne leur application aux canalisations, aux égouts et aux appareils sanitaires et de salubrité. Cette étude a été confiée à la classe 64 dont le rapport nous éclairera certainement sur cet important sujet.

On comprend que cette branche de la céramique, qui tient une place de plus en plus importante dans les travaux d'hygiène, soit jugée par une classe ayant dans ses attributions l'examen de tous les matériaux employés pour ces sortes de travaux. Nous n'aurons donc qu'à résumer quelques considérations ayant rapport à l'importance des grès cérames dans la céramique générale.

L'emploi de la céramique pour les tuyaux de conduite et pour les appareils sanitaires s'impose de plus en plus, à cause de ses qualités de souplesse dans la forme, de propreté et de durée, que ne possèdent pas à un même degré les autres matériaux employés à cet usage.

Les Anglais ont, les premiers, appliqué les grès cérames pour les canalisations; les Belges sont arrivés un peu plus tard.

En Belgique, à la suite des ravages que fit le choléra de 1849, les villes de Liège et d'Ostende se décidèrent à construire des égouts en tuyaux de grès à l'instar de ceux employés à Londres, et cette fabrication fut commencée par la société en commandite J. Monseu et Cie, en 1851[1].

Ainsi donc, lorsque les ingénieurs français ont reconnu que les tuyaux en grès vernissé étaient préférables, pour la conduite des eaux ménagères et autres, aux tuyaux en métal, il y avait longtemps que les grès étaient employés en Angleterre surtout, et en Belgique, où des manufactures puissantes avaient été organisées en vue de répondre à ce besoin.

[1] M. J. Monseu s'était rendu en Angleterre pour étudier cette fabrication. Jusqu'alors, on avait toujours fabriqué les tuyaux en deux opérations : la première était l'étirage du tuyau; la deuxième était l'application du manchon à la main sur le tour à poteries. En 1851, un inventeur allemand construisit une machine à bras pour produire le tuyau et son manchon en une seule opération.

Cette machine était excellente, mais ne produisait pas assez. A peu près en même temps, un Anglais imagina une machine à vapeur qui produisait plus rapidement les tuyaux, mais leur qualité était médiocre. M. J. Monseu fit construire alors deux fortes machines à vapeur combinant les deux systèmes précédents et obtint des produits plus perfectionnés et plus rapidement fabriqués. (*Notice J. Monseu et Cie.*)

Les grès de Doulton étaient déjà parvenus à une grande perfection, et naturellement ce sont ces produits qui, tout d'abord, ont été employés sur le continent, puisque les autres nations n'en fabriquaient pas encore ou fort peu. Ces grès ont donc rendu service partout où un produit équivalent n'était pas fabriqué, et la France était dans ce cas.

Depuis quelques années, on a fait, en France, des efforts considérables pour installer en grand la fabrication des grès; Rambervillers dans les Vosges, Beauvais, Pouilly-sur-Saône, sont de grandes fabriques; on peut encore citer celles moins importantes de Muller et Cie, à Ivry; de Valabrègues, à Bollène (Vaucluse); un grand nombre d'usines qui essayent en petit.

Ces efforts auront-ils le résultat qu'ils méritent? Nous le souhaitons et l'espérons; mais il ne faut pas se dissimuler que la lutte est bien difficile.

Les charbons et les transports, qui entrent pour une grande part dans la valeur du grès, sont d'un prix excessif en France et rendront la concurrence impossible si notre production n'est pas aidée par un droit protecteur suffisant pour rétablir l'équilibre.

Les Belges et les Allemands favorisés, les uns par le bas prix de la houille, les autres par une main-d'œuvre économique, ont aussi monté de grandes manufactures pour l'imitation des grès Doulton, de sorte que les manufacturiers français ont affaire à forte partie. Pour conquérir et conserver la clientèle de leurs compatriotes, ceux-ci ont à lutter sur le littoral contre les Anglais, au Nord contre les Belges et à l'Est contre les Allemands. Il n'y a pas d'industrie pour laquelle le droit protecteur s'impose avec plus d'évidence. C'est, pour elle, une question de vie ou de mort.

La France ne peut laisser péricliter une industrie qui occupe un grand nombre de bras et tire du sol français, où elles sont abondantes, toutes les matières qu'elle emploie.

Si le jury de la classe 20 n'a pas eu à juger les tuyaux et les appareils sanitaires en grès, il a été appelé à donner son avis sur les grès employés pour la construction, les besoins domestiques, la chimie, ainsi que sur les grès fins et artistiques. Les grès pour la construction sont véritablement en progrès. Indépendamment des produits décoratifs toujours si remarquables de MM. Doulton, nous admirons encore à l'Exposition la superbe crête du Service local de Saïgon; les briques et les frises de Muller et Cie; les tuiles en grès émaillé au grand feu de Bossot; les beaux vases de Jacob frères; le pyrogranit de Kristoffowitch.

Les grès domestiques sont également bien représentés, et nous trouvons qu'ils ont été perfectionnés surtout dans l'émaillage doué de qualités de solidité et de couleur que nous n'avions pas encore constatées. Il en est de même pour les pièces destinées à la chimie, à la préparation et au transport des acides.

Les grès fins et artistiques sont toujours fabriqués d'une façon inimitable par les Japonais. Cependant, les envois de 1889 nous paraissent moins typiques que ceux de 1878.

Nous avons vivement regretté de ne pas voir à l'Exposition les beaux produits de J. Wegdwood, à Étruria, dont les envois en 1867 et en 1878 étaient si remarquables.

Nous avons été privés aussi de voir les beaux grès blancs servant à fabriquer des statues et des vases de jardin, qui ont tout à fait l'aspect du marbre blanc, et auxquels les Allemands donnent le nom de *carrare* à cause de leur ressemblance avec ce beau marbre italien. Par contre, la maison Doulton nous a présenté dans ce genre de travail un bel ensemble de produits divers : grès blancs, gris et bruns, mats ou ornés d'émaux variés, décorés d'une façon très artistique et qui ont obtenu un succès bien mérité.

LISTE DES RÉCOMPENSES.

GRAND PRIX.

MM. Doulton et Cie, Grande-Bretagne.

Il faudrait, pour étudier l'exposition de cette maison, non pas seulement une notice de quelques lignes, mais un volume tout entier.

Nous ne pouvons donc que signaler sommairement les diverses branches de cette organisation colossale :

1° Grès pour la canalisation et les appareils hygiéniques (les grès sont jugés par la classe 64).

2° Terres cuites pour l'architecture. Dans cette branche si importante de la céramique, la maison Doulton occupe, à notre avis, le premier rang.

Nous avons vu toutes les constructions qui, à Londres, sont édifiées entièrement avec les produits de MM. Doulton et Cie, et nous ne croyons pas qu'on puisse faire mieux. Ces terres cuites, fabriquées avec une grande habileté, sont d'une solidité à toute épreuve.

3° Grès artistiques. Cette charmante production est toujours en progrès à la manufacture de Lambeth, près Londres, et nous voyons encore, comme aux expositions précédentes, des pièces signées Hannah et Hirma Barlow, qui sont d'un très bon goût et d'une fabrication absolument parfaite.

4° Grands panneaux ornant le vestibule de l'exposition anglaise, exécutés en pâtes de couleurs : sujets à figures, arbres et oiseaux. Il y a à remarquer que les joints de ces tableaux ne sont pas réguliers et, dans le but de donner un meilleur aspect à l'ensemble de l'œuvre, ils sont organisés de façon à suivre les contours du dessin.

Ce procédé a été essayé depuis longtemps en France et n'a pas toujours donné de très bons résultats; nous en connaissons cependant plusieurs essais tentés par des artistes de talent, entre autres deux beaux tableaux peints par Yvon. Ces tableaux sont les plus beaux exemples que nous connaissions de ce genre de travail; ils figuraient à l'Exposition de Paris en 1867 et ont été achetés par le musée de Kensington.

5° Pièces de grès blanc, carrare, décorées de pâtes mates formant engobes.

6° Faïences fines à pâte blanche décorées sous couverte.

Nous avons le regret de ne pouvoir entrer dans l'examen détaillé de ces pièces nombreuses et variées, qui sont toutes des types de moyens si divers d'étude et de production qu'on est étonné de les

voir réunis dans une seule maison. Il est vrai que celle-ci possède 4 usines différentes dans l'ensemble desquelles elle emploie 3,500 ouvriers.

Sa fondation remonte à 1815, et on se demande combien d'hommes de mérite et de valeur ont contribué à lui donner ces développements, à mettre en pratique ces améliorations successives, pour arriver à la belle administration que nous admirons et que les industriels les plus distingués se font gloire d'imiter.

MM. Doulton ont perfectionné sans cesse les grès communs, les grès artistiques dans lesquels ils sont inimitables, la faïence, les terres cuites d'architecture, les installations de bains, de toilette, de garde-robes et de tous les appareils sanitaires. Ils ont pour tous ces services des modèles excellents qu'ils augmentent tous les jours en nombre et en perfection. Ils ne cessent de travailler et d'étudier; nous les voyons toujours les premiers à l'œuvre lorsqu'il s'agit de réaliser un progrès. La maison Doulton, toujours admirablement dirigée, est une institution modèle.

MÉDAILLES D'OR.

M. Delaherche (*Auguste*), à Paris, France.

M. Delaherche expose des grès mats, émaillés et flammés. Sa fabrication est toute récente, puisqu'il n'est que depuis quelques années possesseur de la petite usine fondée par M. Chaplet à Vaugirard, et cependant ses produits sont très remarquables et ont obtenu un légitime succès. Les formes de ses pièces, toutes dessinées par lui, sont élégantes et bien proportionnées; les décors sont parfaitement appropriés et présentent une grande variété de procédés de fabrication. Nous remarquons des engobes posés sur terre crue, avec des enlevés gravés à la main, et laissant apparaître la couleur du grès. Ces engobes peuvent être teintés de différentes couleurs qu'une couverte feldspathique développe agréablement. Les couleurs donnent des aspects différents selon qu'elles sont soumises à un feu réducteur ou à un feu oxydant. Le four de M. Delaherche est organisé de façon que le bas d'une pièce peut subir des effets de réduction pendant que le haut reste dans une atmosphère oxydante. Cette facilité de cuisson produit des effets curieux dont l'artiste sait parfaitement tirer parti. Il a aussi des couvertes favorisant plus ou moins la réduction des oxydes métalliques, de sorte que, par une répartition bien comprise de ces différents éléments, il obtient des résultats qui semblent dus au hasard et qui pourtant sont voulus.

De très bons résultats sont obtenus encore par des frottis faits sur l'émail cru et qui laissent paraître en certains endroits le mat de la terre.

Nous remarquons un emploi d'engobes fusibles pouvant cuire à un feu plus doux que le grès et qui, conséquemment, se déplacent à la cuisson complète et produisent des coulures d'un aspect très agréable. Ce procédé, dont les Chinois et les Japonais ont fait souvent l'application, est employé par M. Delaherche avec autant de sûreté qu'eux et une égale perfection.

Des craquelés produits par des engobes ne s'accordant pas avec la terre à grès et dont toutes les gerçures sont remplies de matières colorantes sont très ingénieux. Ils sont recouverts d'une glaçure qui ne gerce pas. Ce travail reproduit aussi parfaitement le vieux procédé chinois.

Les produits de M. Delaherche sont très intéressants, au double point de vue de l'art et de la fabrication, et, bien que cet exposant se présentât pour la première fois à une grande exposition, le jury lui a décerné une médaille d'or.

Service local, Saïgon (Cochinchine).

Le Service local, de Saïgon, expose une grande crête qui couronnait d'une façon magistrale le palais de la Cochinchine, édifié sur l'Esplanade des Invalides. Cette crête, composée de 77 morceaux se raccordant très bien, avait une longueur de 20 mètres sur 3 mètres de hauteur et environ 0 m. 40 d'épaisseur. Elle représentait des scènes de la vie annamite : théâtres et habitations, paons, cerfs, dragons, etc. Elle a été exécutée à Cholon, près Saïgon, dans la fabrique Namenchon, par des ouvriers chinois. C'est une œuvre de patience dont des Chinois seuls sont capables. Il y a dans ce travail des détails infinis, et néanmoins l'aspect en était décoratif, d'une grande élégance, et semblait bien proportionné à la construction.

La fabrication, très habilement faite, n'est cependant pas irréprochable. La terre cuite en grès est très dure et capable de résister à toutes les températures, mais les émaux sont cuits à un feu beaucoup plus faible et, de plus, un grand nombre de couleurs et des ors sont mis à froid.

La manufacture de Cholon a été fondée par un Chinois nommé Wang-Taé.

Un grand nombre de pièces, briques, claustrats, qui servaient à la construction du pavillon cochinchinois, ont été fournis aussi par la manufacture de Cholon.

M. Foulhoux, architecte à Saïgon, qui a construit ce palais, nous a accompagnés dans notre visite, ainsi que M. Bilbault, sous-directeur du Musée des colonies, qui avait organisé toute cette exposition. Ces deux Messieurs attachaient une importance considérable aux beaux produits de la manufacture de Cholon. Les explications et les détails qu'ils ont donnés à son sujet ont fait que le jury n'a pas hésité à demander pour cette manufacture une médaille d'or, en récompense surtout de la crête dont nous venons de parler, et qui constitue une œuvre de premier ordre.

MÉDAILLES D'ARGENT.

MM. Jacob frères, à Navilly, France.

Ces Messieurs, qui ont fait de grands efforts pour installer un centre considérable de fabrication du grès (genre Doulton), ont demandé à être jugés par le jury de la céramique. Leurs efforts sont très méritoires et, de plus, les produits qu'ils soumettent à notre appréciation sont en tous points remarquables. Ils possèdent une grande variété de modèles et leur fabrication est très bien ordonnée. Indépendamment des tuyaux de conduite d'eau, en grès commun, nous voyons entre autres des pièces de toilette, en beau grès blanc émaillé, qui peuvent soutenir la concurrence avec les articles similaires fabriqués en Angleterre.

Les usines Jacob et Cie ont été fondées pendant les années 1886 et 1887, uniquement en vue de la fabrication des tuyaux en grès vernissés émaillés au grand feu. Ce sont actuellement, croyons-nous, les plus importantes des usines construites en France pour ce genre d'industrie. Elles occupent une surface de 7 hectares avec 10,000 mètres de terrains couverts de construction, emploient 100 chevaux de force, 21 fours pour les grès vernissés et 5 fours pour les grès émaillés. Tous ces éléments assurent une production de plus de 6,000 tonnes par an.

Les modèles sanitaires livrés à la fabrication sont préalablement étudiés avec les plus grand soins par M. Maurice Delafon, ingénieur sanitaire, attaché à la maison depuis son origine.

Cette maison a présenté de grands et beaux vases en grès d'une fabrication irréprochable, et quelques essais de terre cuite émaillée exécutés sous la direction de M. Wiesenbach, chimiste céramiste.

MM. Delaherche-Godin, à La Chapelle-aux-Pots, France.

Cet établissement, l'un des plus anciens du Beauvaisis, paraît avoir été fondé vers le milieu du siècle dernier; il appartient à la famille Godin, aujourd'hui Delaherche-Godin, depuis 1780; il occupe 80 ouvriers.

En 1875, ces Messieurs ont fait monter une machine produisant mécaniquement les tuyaux en grès vernissé, dont la maison Doulton semblait avoir le monopole; ils sont donc les premiers ayant commencé cette fabrication en France.

Ils ont fabriqué un grand nombre de ces tuyaux et en produisent toujours, mais il ne semble pas qu'il leur ait été possible de donner encore à cette industrie tous les développements que comporterait la lutte contre les importations anglaises et belges, au point de vue des prix surtout, probablement trop élevés à cause de la cherté de la main-d'œuvre dans la contrée.

L'exposition de la maison Delaherche-Godin se compose surtout de pièces de très bonne qualité et bien fabriquées pour les produits chimiques et pour le transport des acides muriatique, sulfurique, etc. Tous les produits de cette manufacture sont vernis au sel.

M. Bossot, à Ciry-le-Noble, France.

Bouteilles en grès brun et blanc jaunâtre très bien fabriqué et inattaquable par les acides. Cette importante maison fournit par an plus de 600,000 bouteilles à encre pour la maison Antoine et plus de 50,000 pots à moutarde pour l'usine Bornibus. Toutes les pièces sont émaillées sur dégourdi, de sorte que l'émail, qui subit un feu très fort, présente toutes les qualités désirables.

Ce grès blanc, qui est fabriqué avec beaucoup de soin, forme une espèce de porcelaine opaque qui, bien que grossière, est propre à un grand nombre d'applications.

M. Bossot a monté une fabrication spéciale de tuiles et pièces de couverture en grès émaillé sur terre crue et en grès mat. Cette fabrication a été très bien accueillie, et comme son prix est de peu supérieur à celui des tuiles ordinaires et que ses qualités sont incontestables, tout nous fait supposer qu'elle prendra de grands développements.

La maison Bossot a été fondée en 1857; elle est située à Ciry-le-Noble (Saône-et-Loire), dans une position très avantageuse, tant pour l'approvisionnement en matières premières que pour les moyens de transport; d'autre part, sa production est rendue très économique par l'emploi de fours à gaz. Elle occupe aujourd'hui près de 150 ouvriers.

M. de Kristoffowitch (*Paul*), Russie.

Présente un produit nouveau auquel il donne le nom de *pyrogranit*, «à cause, dit-il, non seulement de sa dureté égale, sinon supérieure, à celle du granit, mais encore à cause de son aspect, qui, par le mélange de grains de briques déjà cuites, de plusieurs couleurs, rappelle, après le polissage, celui du granit proprement dit, clair ou foncé, à volonté.»

L'invention de M. Kristoffowitch consiste «dans un mélange raisonné et variable, selon les destinations, de l'argile rouge ordinaire et de l'argile réfractaire, qui dans des moules spéciaux est porté à l'état de fusion et sort du four en un corps compact, homogène, sans soufflures, fissures, ni vitrification, et auquel on peut donner toutes les formes désirables.»

L'inventeur pense que, pour la construction, le pyrogranit peut remplacer avantageusement les

marbres et les granits. Un essai a été fait avec cette matière pour le pavage d'une rue à Saint-Pétersbourg depuis deux ans et le résultat est, paraît-il, satisfaisant. Ce pavage revient en Russie à 7 fr. 50 le mètre superficiel non posé. M. Kristoffowitch estime qu'en France, à cause de la plus-value de la main-d'œuvre, il reviendrait à 10 francs.

Le jury n'a pas été mis à même de voir des applications de ce produit et d'en apprécier la valeur pratique. Il le considère néanmoins comme très intéressant et décerne à l'inventeur une médaille d'argent.

M. Kawamura (*Matasuke*), Japon.

Vases, brûle-parfums, théières, plats en grès fins, habilement fabriqués et ornés d'incrustations curieuses. Ces grès sont légers, de teintes diverses et décorés d'émaux blancs, verts, bruns et jaunes.

Cet exposant travaille lui-même et a l'excellente idée de se laisser aller à son inspiration bien japonaise; aussi toutes les pièces de sa charmante exposition ont tout de suite trouvé acquéreur. Affaires annuelles : 25,000 francs.

M. Hori (*Tomonao*), Japon.

Fabrication dans le genre de Kawamura, mais moins originale et moins personnelle. Manufacture très importante pour le Japon, puisqu'il annonce 175,000 francs d'affaires.

Très ancienne maison qui fabrique surtout en vue de la consommation indigène; petites théières, tasses et petits objets en grès de Banco, léger, solide et habilement décoré avec des émaux et des pâtes. Nous remarquons surtout deux vases forme bouteille, imitation osier, avec quelques émaux blancs et ornés d'un dragon doré qui entoure le col.

M. Langeron (*Paul*), à Pont-des-Vernes, France.

Cette maison fondée en 1800 occupe 90 ouvriers. Elle fabrique le même genre que M. Bossot : bouteilles, flacons, cruchons pour distillateurs, industries diverses et pour fabricants de produits chimiques. La fabrication est très soignée et les produits sont de bonne qualité. L'émail brun est d'un beau ton et n'a pas de tressaillures.

M. Langeron n'a pas cessé de perfectionner ses produits et, par son habile direction, il est arrivé, pendant ces dix dernières années, à tripler son chiffre d'affaires.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Chèze fils. — France.
Mousset-Thibaut. — Belgique.
Monseu et Cie. — Belgique.
Renaud-Habert. — France.
Greber frères. — France.
Siguret (Ve) et Guichard. — France.
Panariou fils. — France.
Ferrand (A.). — France.

MENTIONS HONORABLES.

Pointille fils et Escoffier. — France.
Hancox (J.). — Brésil.
Montagnac de Chavance. — Cochinchine.
Raffin frères et Dumarest. — Cochinchine.
Girault. — France.

CHAPITRE V.

TUILES, BRIQUES, CARREAUX ET PRODUITS RÉFRACTAIRES.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Plusieurs des observations que nous avons présentées en étudiant les terres cuites architecturales peuvent être appliquées aux produits que nous examinons dans ce chapitre.

Nous rappellerons notamment ce que nous avons dit des procédés de fabrication qui permettent d'obtenir des pièces de longue durée et sur lesquelles les variations de la température ne peuvent exercer aucune action.

D'une façon toute spéciale, nous insisterons sur la nécessité de proscrire le travail en terre sèche, surtout pour cette branche de la céramique de construction que forment les tuiles et les briques.

Nous avons pu constater d'ailleurs que notre opinion à cet égard a été corroborée par celle de presque tous les exposants de la classe. Ceux-ci, en effet, insistaient auprès du jury pour lui faire remarquer — tout comme ceux dont nous avons parlé au chapitre des terres cuites architecturales — que leur fabrication était faite en terre molle et qu'elle présentait, pour cette raison, toutes les garanties désirables au point de vue de la durée.

La majeure partie des nations qui ont pris part à l'Exposition de 1889 ont présenté des briques, des tuiles et des carreaux. Ce fait n'a rien de surprenant, car ces éléments de la construction sont évidemment les premiers que l'industrie humaine ait cherché à confectionner dès le commencement de toute civilisation. Ce sont ces mêmes éléments que nous retrouvons, non plus seuls, il est vrai, mais occupant encore une place prépondérante chez les peuples parvenus au plus haut degré du développement intellectuel et artistique.

A présent, comme aux époques les plus reculées, l'homme façonne la terre en briques pour construire sa demeure, en tuiles pour couvrir celle-ci, en carreaux pour revêtir le sol. Et toujours nous retrouvons dans ces produits de l'art céramique une identité d'aspect et d'emploi qui en prouve bien l'universelle et permanente nécessité. Nous croyons cependant ne pas sortir de notre sujet en rappelant, à l'appui de ce que nous disions tout à l'heure des origines du travail céramique, les remarquables terres cuites provenant de constructions anciennes que nous admirons dans nos musées.

Il y a là, pour quiconque veut comparer les modes de couverture en terre cuite employés dans l'antiquité et ceux qui sont présentement en usage, des éléments très

instructifs. Nous y voyons en effet des tuiles, des chenaux, des crêtes, des épis, des pinacles, des rives et autres ornements en terre cuite ayant servi à la décoration des toitures. Ces pièces très bien conservées, malgré leurs longs services à l'extérieur des édifices et leur âge vénérable, sont, pour la plupart, d'une finesse d'exécution très remarquable et d'une élégance de formes et de décors que nous ne saurions trop admirer. Elles montrent avec quels soins ces sortes de produits céramiques étaient exécutés et quel art charmant présidait à leur conception. Les briques, quelle que soit la variété de leurs dimensions, se ressemblent toutes; les carreaux de carrelage ne diffèrent que par l'ornementation; seules, les tuiles se distinguent par une diversité infinie de formes, selon les contrées dont elles sont originaires et aussi selon les différents caractères qu'affecte la construction.

Sous ce rapport, l'Exposition a été une occasion unique jusqu'à présent d'étudier les modes de couverture céramique employés actuellement dans le monde entier.

Le genre de tuile le plus répandu aujourd'hui est assurément la tuile à recouvrement inventée par M. Gilardoni en 1835.

Nous constatons qu'elle est employée, sur presque toute la surface du globe, à Yokohama notamment, où un de nos compatriotes, M. Gérard, a installé le premier une belle tuilerie qu'il a dotée des machines françaises les plus perfectionnées. Sa tuile offre cet avantage qu'elle est d'un beau ton gris ardoisé, produit dans toute l'épaisseur de la pièce par un procédé d'enfumage. Cette fabrication de ton ardoisé est tout à fait nécessaire là-bas parce que les Japonais ne consentiraient jamais à mettre des tuiles rouges sur leurs maisons.

L'industrie des terres cuites de construction a réalisé divers progrès depuis 1878 par des procédés plus économiques de fabrication et aussi par les produits nouveaux ou perfectionnés qu'elle a mis à la disposition des constructeurs.

Parmi les nouveaux procédés de fabrication, nous signalerons celui qui nous paraît le plus important : la *cuisson au gaz*.

Ce système de cuisson était à peine connu en 1878, ou du moins très timidement appliqué; il s'est développé depuis d'une façon pratique et régulière. On en est aujourd'hui complètement maître, et il marche presque de pair avec la cuisson à la houille.

Comme produit nouvellement perfectionné, nous devons citer la tuile émaillée qui est maintenant très bien fabriquée. Nous en avons vu depuis quelques années de belles applications; nous citerons seulement la plus importante et la plus décisive, celle qui a été faite pour l'ornementation des dômes des palais des Beaux-Arts et des Arts libéraux et qui a donné un résultat absolument remarquable.

Ce beau travail fait le plus grand honneur à M. Formigé qui l'a conçu et à MM. Muller et Cie qui l'ont exécuté.

M. Formigé a eu la bonne inspiration de choisir pour cette décoration des émaux opaques, de sorte que toutes les pièces conservent à distance les tons qu'il a voulus.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Il s'ensuit que les décors formés par des tuiles de couleurs différentes ne sont pas confus et se lisent très bien à grande distance.

Un autre produit nouvellement perfectionné est la brique émaillée.

La brique émaillée est fabriquée maintenant par un grand nombre d'industriels et trouve des applications nombreuses en Angleterre surtout et en Allemagne; mais en France, on n'a pas encore compris tout le parti qu'on en pourrait tirer au point de vue si important de l'hygiène et de la salubrité.

L'Angleterre est en cela, comme dans l'emploi du grès cérame et de la terre cuite architecturale, beaucoup plus avancée que nous. Ainsi, il n'y a guère de courettes, dans les constructions nouvelles et un peu soignées de Londres, qui ne soient entièrement construites en briques blanches émaillées.

La construction avec ces briques nécessite certainement une première dépense assez importante, mais ces courettes restent toujours claires, propres et ne demandent aucun entretien. Grâce à leurs parois émaillées, elles livrent facilement passage aux gaz et aux émanations qui s'échappent des pièces de service qu'elles ont la mission de ventiler et d'éclairer.

La brique émaillée trouve aussi en Angleterre des applications fréquentes dans les sous-sols, les passages de portes cochères, les voûtes, les tunnels, les plafonds et aussi dans les façades où elles produisent un effet décoratif.

Les murs des salles de restaurants sont souvent construits en briques émaillées jusqu'à une hauteur de 0 m. 60 à 0 m. 80; de sorte que ces salles peuvent chaque jour être lavées à grande eau, sans qu'il y ait danger de laisser l'humidité pénétrer les murs ou détériorer les lambris.

Dans ces sortes d'applications, les briques sont fréquemment décorées d'émaux variés.

Nos architectes français savent bien tout cela, mais comme la brique émaillée est d'un prix assez élevé, ils n'osent généralement pas en proposer la dépense dans leurs devis d'estimation. Ils supposent, souvent avec quelque raison, que l'administrateur ou le propriétaire jetterait les hauts cris, et alors ils se contentent de prévoir un enduit aussi bien fait que possible.

Le jour (qui probablement n'est pas éloigné, à en juger par les tentatives déjà faites) où l'on comprendra en France l'utilité de la brique émaillée, les fabricants seront prêts et pourront satisfaire à toutes les demandes. Depuis quelques années, ils ont sérieusement étudié cette question, plus difficile qu'elle ne le paraît, et ils n'attendent que des occasions propices pour montrer qu'ils sont à même de la résoudre.

Les produits réfractaires ont été très bien représentés à l'Exposition par l'Angleterre, la Belgique et la France.

La classe 20 a jugé ces produits en ce qui concerne la fabrication seulement. Quant à la qualité de la matière et à la forme des pièces, plus ou moins bien appropriée à l'usage auquel elles sont destinées, cela ressortissait de la classe 63.

Nous avons pu constater que ces produits sont de plus en plus usités dans l'industrie et qu'ils lui rendent des services considérables.

Les nouveaux procédés métallurgiques surtout demandent le concours des produits réfractaires, et ces produits, fabriqués aujourd'hui d'une façon tout à fait scientifique, répondent parfaitement aux besoins les plus divers. Dans ce but, les fabricants n'ont pas hésité à modifier leur fabrication et à développer leurs usines.

Pour les produits réfractaires, comme pour les grès, la France a des concurrents très sérieux dans les pays voisins. Là encore ces concurrents sont placés bien plus avantageusement que nous, et pour que nos usines puissent sans faiblir soutenir la situation qui leur est faite, nous estimons qu'un droit protecteur leur est absolument nécessaire.

Cette industrie, comme celle des grès, donne du travail à un grand nombre de familles, et elle utilise fructueusement les argiles réfractaires dont notre sol possède de nombreux gisements.

LISTE DES RÉCOMPENSES.

HORS CONCOURS.

M. Gastellier, à Montanglaust, France.

(Hors concours comme membre du jury.)

Expose des tuiles, briques, carreaux, drains, quelques produits émaillés et des pavés céramiques. Tous ces produits sont d'une bonne fabrication. M. Gastellier est un des promoteurs de la cuisson des terres cuites par le gaz, procédé avec lequel il obtient des résultats excellents et réalise une économie notable. Il est depuis vingt ans (1870) président de l'Union céramique et chaufournière de France, dont il s'est toujours occupé avec un dévouement digne des plus grands éloges et qui lui doit une grande partie de ses succès.

M. Gastellier, très obligeant pour ses confrères, met volontiers sa propre expérience à leur service. C'est ainsi que, pour montrer tout le parti que l'on pouvait tirer de la cuisson au gaz, il n'a pas hésité, lors de l'exposition des Arts décoratifs en 1884, à faire construire, avec le concours de quelques collaborateurs, un four à feu continu composé de douze compartiments. Ce four a fonctionné pendant toute la durée de l'Exposition et a permis à tous ceux que cela pouvait intéresser d'en faire très librement une étude approfondie.

Les quelques briques émaillées que M. Gastellier présente au jury ont été cuites au gaz et émaillées sur terre crue. La réussite est déjà satisfaisante. Le jury a complimenté M. Gastellier pour ses intéressants produits, pour la belle organisation de ses usines, et l'a remercié des grands services qu'il a rendus à la classe 20, comme membre des différents comités d'admission, d'installation et aussi comme membre du jury.

M. Gastellier a été élu deux fois déjà député de Seine-et-Marne. Malgré la sollicitude avec la-

quelle il accomplit ses devoirs parlementaires, il a pris personnellement une part très active dans l'organisation de l'exposition collective de l'Union céramique et chaufournière de France.

Société anonyme des briques et pierres blanches, à Paris, France.

(Hors concours, M. Hignette, son administrateur délégué, faisant partie du jury de la classe 50.)

« Les briques et pierres blanches fabriquées par cette société sont faites avec du sable usé des fabriques de glaces, c'est-à-dire un sable qui, après avoir servi au polissage des glaces et s'être intimement mélangé au verre qu'il a usé, se trouve entraîné par un courant d'eau dans de grands réservoirs où il se dépose sous forme d'un limon d'une finesse impalpable.

« Ce limon, sous l'action puissante de presses hydrauliques, se convertit en briques de divers formats et en blocs assez consistants pour recevoir la taille des dessins et moulures demandés et ensuite être mis au four pour y subir une cuisson telle que le verre entre en fusion et soude tellement bien les molécules de sable entre elles qu'il en résulte une pierre blanche parfaitement homogène, d'une grande ténacité et dont la résistance aux intempéries des saisons ne laisse rien à désirer. » (*Note de l'exposant.*)

C'est M. Motte, ingénieur belge, qui eut l'idée en 1883 d'utiliser ces déchets absolument sans valeur et que les verriers sont heureux de voir enlever pour rien, puisque d'ordinaire il leur en coûte pour s'en débarrasser.

Les briques, pour être agglomérées avec cette matière, sont soumises à une pression de 500 kilogrammes par centimètre carré.

La maison produit avec les mêmes matières des pierres ponces artificielles qui peuvent être vendues de 0 fr. 10 à 0 fr. 20 la briquette.

L'exposant nous présente aussi des briques en quartz pur de Jeumont, plus siliceuses que les produits dont nous venons de parler et tout à fait infusibles. Ces briques peuvent être vendues 70 à 80 francs le mille.

La Société, représentée par M. Hignette, a fourni un grand nombre de briques en sable usé des fabriques de glace pour la construction de la Galerie des machines. C'est là une belle et importante application de cet intéressant produit.

GRAND PRIX.

Chambre syndicale de l'Union céramique et chaufournière de France, à Paris.

Cette institution a été fondée en 1870 dans le but de développer l'industrie céramique en France et d'en faciliter les progrès.

Ses membres sont non seulement des céramistes mais aussi des industriels se livrant à la production des machines, des outils et des matières servant à la fabrication des terres cuites et des terres émaillées. Elle étudie tous les sujets concernant la fabrication et les relations commerciales et résume ses études par des rapports qui sont fréquemment et toujours utilement consultés. Ainsi, elle a étudié la question des fours continus au charbon et au gaz, les meilleures méthodes pour le choix et la préparation des terres, les précautions à prendre pour éviter la gélivité des terres, les meilleures machines à briques, à tuiles et à tuyaux et l'importante question des grès.

Le rapport qui a été fait sur cette question des grès par M. Bourry présente un intérêt tout parti-

culier à cause de sa netteté et des nombreux renseignements qu'il contient. Il constitue certainement l'étude la plus claire et la plus pratique que nous connaissions sur cet important sujet.

L'Union céramique s'occupe de la question difficile des droits d'octroi et de douanes. Pour cela encore elle a déjà rendu de réels services aux industriels et au gouvernement.

Chaque année elle réunit ses adhérents en assemblée générale. Ces réunions ont un caractère d'intimité et même de familiarité qui, mettant tout le monde à l'aise, permet aux membres les plus modestes comme aux plus érudits d'exposer leurs observations et leurs remarques s'ils les croient utiles à l'intérêt commun. La question ouvrière est aussi souvent étudiée et toujours dans un esprit libéral et en rapport avec le développement de nos institutions modernes.

L'Union céramique et chaufournière a été constituée en chambre syndicale le 19 août 1886. Depuis vingt ans, elle a pour président M. Gastellier, député de Seine-et-Marne, qui la dirige avec un dévouement à toute épreuve et une remarquable intelligence administrative.

Il y a dans cette société des hommes de grande valeur et d'un excellent esprit qui aident le président et concourent à donner à cette belle institution un caractère amical et désintéressé auquel nous sommes heureux de rendre hommage.

L'Union céramique qui avait déjà organisé une exposition collective en 1878, pour laquelle elle a obtenu une médaille d'or, en a fait une plus considérable encore à l'exposition des Arts décoratifs de 1884. Cette exposition lui mérita un diplôme de progrès.

Enfin en 1889, elle a réuni ses adhérents en une exposition collective, installée dans un élégant pavillon construit d'après les plans de M. Deslignières, architecte de l'association. Elle a été très bien organisée, grâce à la bonne volonté et au zèle de tous les membres de la société, et le jury international, reconnaissant les services rendus à la céramique française par la Chambre syndicale de l'Union céramique et chaufournière, lui a décerné un grand prix, sans pour cela se priver du plaisir de récompenser individuellement les exposants faisant partie de cette Union.

MÉDAILLES D'OR.

MM. Gilardoni frères, à Pagny-sur-Saulx, France.

MM. Gilardoni sont les inventeurs de la tuile mécanique à emboîtement, qui est maintenant répandue non seulement dans toute la France, mais encore dans la majeure partie des contrées civilisées. L'invention date de 1835, bien que le brevet ait été pris seulement en 1841.

Cette maison, dont le siège principal est à Altkirch (Alsace) où elle occupe 600 ouvriers, a tenu à rester française, et, pour cela, elle a édifié la belle usine de Pagny-sur-Moselle, où plus de 350 ouvriers sont employés.

Ses modèles de tuiles ont subi des modifications raisonnées et sont arrivés aujourd'hui à une grande perfection. Le dernier modèle, très ingénieux, permet d'établir de très bonnes couvertures avec une pente de 0 m. 25 par mètre, soit à peu près la même pente que pour le zinc. Cette tuile peut être vendue 200 francs le mille, de 13 au mètre superficiel.

C'est pour l'exploitation de la tuile Gilardoni, dans le bassin de Paris, que M. Émile Muller, ainsi que nous l'avons dit en parlant de cet exposant, a fondé son usine d'Ivry, en 1854.

Les importantes usines Gilardoni produisent tous les compléments de couvertures : tuiles de rives, chenaux, etc., et les grandes briques creuses pour entrevous de planchers; toutes pièces de formes parfaitement étudiées qui en rendent l'emploi très pratique.

La maison exposait aussi des pièces d'architecture bien comprises au point de vue de la construction. Nous remarquons des colonnes formées de briques cintrées, dont les joints plus serrés en montant permettent de donner au fût une forme quelque peu conique.

Le même genre de colonne était présenté aussi par un exposant de Belgique.

Notons encore des balustrades, des claustras, des pièces décoratives de toutes sortes en terre cuite et terre émaillée, etc.

Ces Messieurs, dont les connaissances spéciales sont incontestables, n'emploient que la fabrication en pâte molle et considèrent ce procédé comme le seul donnant des garanties sérieuses pour la résistance à la gelée.

L'exposition de cette maison tenait, dans le pavillon de l'Union céramique, une place importante.

Société anonyme des produits réfractaires de Seilles-lez-Andenne et de Bouffioulx, Belgique.

Ces usines fondées en 1840 travaillent avec les procédés les plus perfectionnés et possèdent de nombreux gisements de terres plastiques, sables, silex, grès, etc. La force motrice utilisée est de 250 chevaux; il y a 350 ouvriers employés pour la fabrication, et la cuisson nécessite l'emploi de 22 grands fours.

Nous remarquons, parmi les produits exposés, de grandes cornues à gaz d'un poids de 1,400 kilogrammes fabriquées mécaniquement d'une seule pièce, d'après un système breveté, une belle cuve en grès de 1 m. 75 de diamètre et un grand nombre de pièces pour la métallurgie, la verrerie, la cristallerie, les produits chimiques, la faïencerie et aussi pour les travaux publics : pavés et tuyaux en grès, etc.

La société, parfaitement dirigée par M. Léon de Lattre, fait beaucoup d'exportation par les ports d'Anvers, de Dunkerque et de Rotterdam.

Le représentant de la maison nous dit que les produits sont généralement pressés en pâte mouillée un peu ferme.

MM. Ousteau et Cie, à Tarbes, France.

Grande et belle usine de terres cuites : briques, tuiles faîtières, épis, balustres, claustras, etc., fondée en 1873; considérablement développée depuis sa fondation, elle a été augmentée vers 1887 d'une installation spéciale pour la fabrication des pavés et carreaux en grès.

Ces différentes fabrications occupent un personnel de 300 ouvriers environ, hommes et femmes.

Les produits très variés qui sont présentés à l'examen du jury dénotent une puissante organisation et montrent des qualités de fabrication qui ont mérité une médaille d'or à ces habiles industriels.

MM. Polakowski et Cie, à Roumazières, France.

L'établissement a été fondé en 1875 par M. Simon. M. Polakowski, qui avait contribué à sa fondation et qui l'a dirigée comme co-gérant depuis 1883, en est devenu le chef à partir du 1er janvier 1887. Cette usine a pris depuis sa fondation une importance considérable. En 1877, elle fabriquait 1 million de produits et, depuis 1877, elle arrive à en écouler 8 millions. Elle occupe aujourd'hui 120 ouvriers et se sert pour la cuisson de deux grands fours continus du système Simon.

Quoique nous n'ayons pas à donner notre avis sur les appareils servant à la cuisson de la céramique, nous ne pouvons, surtout en parlant de l'usine de Roumazières, passer sous silence le modèle de four dont le premier chef de cette usine est l'inventeur.

Le four Simon a des qualités qui le font rechercher par les céramistes; il peut être à feu intermittent ou à feu continu. Il peut cuire au charbon ou au gaz et par sa disposition générale, la galerie d'enfournement étant extensible, il permet aux usines des développements successifs sans modification sensible de l'organisation du système de cuisson.

Tous les produits de cette manufacture sont de bonne qualité et très recherchés dans la contrée.

Certains modèles de tuiles à crochet ne pouvant pas être soulevées par le vent nous semblent très ingénieux. Nous remarquons aussi quelques tentatives de terre cuite émaillée.

Les ouvriers à Roumazières ne travaillent que dix heures par jour avec un seul repos, et MM. Simon et Polakowski ont constaté, après sérieuse étude, que ces dix heures bien employées leur donnaient autant de produits qu'il est possible ordinairement d'en obtenir en onze et douze heures.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Escoyez (Louis), Belgique.

Maison très importante présentant à l'examen du jury une belle collection de produits réfractaires pour fours de verreries et autres industries similaires : carreaux céramiques très durs, briques siliceuses de bonne qualité et beaux échantillons de ses propres exploitations de terres, sables et silex.

La fondation remonte à 1842. Deux usines très importantes et parfaitement installées emploient 400 ouvriers. Chiffre d'affaires : 2 millions.

MM. Schneider et Cie, au Creusot, France.

Cette usine spéciale aux produits réfractaires a été fondée à Perreuil par MM. Schneider et Cie en 1846; elle s'est développée d'une façon toute spéciale par suite de l'établissement au Creusot des aciéries Bessemer et Martin. L'établissement occupe 102 ouvriers et possède deux grands fours circulaires à gaz de quatorze compartiments chacun. La fabrication, dirigée d'une façon tout à fait scientifique, produit des pièces répondant parfaitement aux besoins de l'industrie métallurgique.

Les matières premières mises en œuvre sont des argiles alumineuses, des quartz en roche et de la bauxite. Elles sont transformées en produits réfractaires de toutes formes et de toutes dimensions pour usines métallurgiques, usines à gaz, appareils de chauffage, etc.

Les matières sont mélangées mécaniquement d'abord à sec, puis à l'état de pâte.

Les échantillons soumis à l'examen du jury sont remarquables : briques de silice pour fours à acier contenant 94.50 p. 100 de silice, briques pour fours à puddler avec 75 p. 100 de silice. Briques en bauxite pure de Montpellier contenant seulement 2 p. 100 d'argile, c'est-à-dire ce qui est absolument nécessaire pour l'agglomération de la matière. Les déchets de cette brique, même calcinés, peuvent être employés à nouveau; la calcination en augmente la qualité. Tuyères Bessemer, en argile presque entièrement kaolinique; tampons pour le coulage des grandes pièces. Ces tampons doivent être assez fusibles pour, en s'amollissant un peu, boucher l'orifice par lequel le métal doit s'écouler, et assez résistants pour ne laisser couler le métal qu'au moment voulu; creusets en terre réfractaire avec 2 p. 100 de plombagine, etc.

Un grand nombre de pièces de formes et de natures différentes employées surtout pour les aciéries Martin et Bessemer. Les deux tiers environ des produits de Perreuil sont utilisés dans les usines du Creusot.

La visite de cette exposition est une des plus attrayantes que le jury ait faites pour l'examen des produits réfractaires.

M. Sachot, à Montereau, France.

La manufacture de M. Sachot a été fondée en 1767 et elle emploie actuellement 126 ouvriers. La fabrication est admirablement organisée et peut donner économiquement de très bons produits. Tout est combiné dans cet établissement pour qu'il n'y ait ni temps perdu, ni effort inutile; le travail se suit avec un ordre parfait.

M. Sachot est un fabricant habile et expérimenté qui rend souvent service à ses confrères par les conseils qu'il leur donne avec beaucoup de désintéressement; c'est un des fondateurs de l'Union céramique dont il est, depuis longtemps, vice-président.

Il a été un des premiers à employer le four à feu continu. Ses produits sont : la tuile, la brique et les terres cuites de bâtiment. La pâte qu'il emploie est un mélange de terre franche et de terre d'alluvion. L'expérience lui a démontré que ce mélange, lorsqu'il a subi une cuisson suffisante, donne de bons et beaux produits supportant sans danger les épreuves du temps.

M. Sachot a exécuté très adroitement les tuiles concaves du palais de la Cochinchine à l'esplanade des Invalides.

M. Dumont, à Roanne, France.

Cette importante manufacture produit spécialement : les tuiles, les briques et les terres cuites pour la construction et la décoration. Ses modèles de vases et statuettes sont bien étudiés et généralement originaux. Nous remarquons aussi quelques tentatives heureuses de tuiles émaillées.

M. Dumont n'est pas seulement un céramiste distingué, mais encore un habile mécanicien qui fournit à ses confrères un certain nombre de machines-outils très appréciées pour la fabrication des carreaux, des briques et des tuiles. Cette maison occupe 150 ouvriers.

M. Radot, à Essonnes, France.

Usine fabriquant spécialement les poteries pour l'horticulture, les tuiles, les briques, les pièces réfractaires, les statuettes et les terres cuites décoratives.

Les pots à fleurs y sont fabriqués mécaniquement au moyen d'un système ingénieux très économique.

M. Radot est un organisateur habile et très érudit; il dirige en même temps une belle exploitation agricole. Il a fondé son usine céramique en 1882 et emploie un four continu du système Virolet.

MM. Brault *père et Ce*, à Choisy-le-Roi, France.

Cette belle manufacture, qui occupe plus de 100 ouvriers, a été fondée, en 1880, par deux hommes très expérimentés dans l'industrie de la céramique appliquée à la couverture : MM. Brault père et Gilardoni.

M. Gilardoni, qui, d'autre part, a été l'organisateur de la tuilerie Muller, d'Ivry, a installé avec M. Brault père, à Choisy-le-Roi, l'usine dont nous nous occupons, vrai modèle pour ce genre de produits. Leurs tuiles, de qualité exceptionnelle, sont admises à concourir au même titre que celles d'Ivry pour les travaux de l'État et de la Ville.

Cette manufacture a réussi, au grand profit des consommateurs, à faire baisser à Paris le prix des tuiles de près de 25 p. o/o, et cela à cause de ses procédés économiques et de sa remarquable installation.

MM. Brault père et Cie sont devenus acquéreurs des brevets pour le hourdis Perrière. Ce hourdis est de plus en plus appliqué dans les grandes constructions publiques et privées, et il a reçu une consécration définitive par l'emploi considérable qui en a été fait pour les planchers de la tour Eiffel.

La maison Brault et Cie a exécuté aussi, sous les ordres de M. Ch. Garnier, des couvertures toutes spéciales pour les constructions égyptiennes, étrusques, grecques et romaines de l'*Histoire de l'habitation humaine*. Ses efforts constants tendent surtout à la réalisation de ce problème si difficile : production très soignée et, en même temps, très économique.

Mme veuve Nouguès-Tauera, à Para (Brésil).

M. Nouguès, qui a fondé cette usine en 1873, était Français; il est mort il y a quelques années et sa veuve lui a succédé. Cette manufacture est en voie de prospérité; elle emploie les machines-outils des modèles les plus perfectionnés. Elle occupe 120 ouvriers et dispose, dit-on, d'une force motrice de 125 chevaux.

Les objets exposés sont : des briques à carreler de 0 m. 20 × 0 m. 20, des tuiles à recouvrements qui sont vendues sur place 250 francs le mille, des crêtes, des faîtières, quelques pièces d'architecture et des tuyaux en grès, genre Doulton.

Nous souhaitons toute la prospérité possible à cette usine fondée par un compatriote et dont tous les produits révèlent une direction active et expérimentée.

M. Altairac (*Frédéric*), à Alger.

Nous voyons là les meilleurs produits céramiques de notre belle colonie algérienne : tuiles, briques pleines et creuses, tuyaux de drainage, poteries décoratives, etc. L'usine est très importante pour la localité; elle occupe 100 ouvriers et cuit ses pièces dans un four continu.

MM. Sazerac *et Cie*, à Péruzet, France.

Cette maison présente au jury une série de beaux produits pour tout ce qui a rapport à la couverture céramique. Tous les modèles sont ordonnés d'une façon pratique qui en rend l'application facile.

La fabrication se fait en terre rouge, elle peut être faite aussi en pâte ardoisée. La fabrication ardoisée augmente légèrement les prix; ainsi, des tuiles tarifées 130 francs en terre rouge sont comptées 200 francs en pâte couleur ardoise. Cette fabrication est d'une très belle qualité, et nous sommes surpris de ne pas la voir plus répandue.

Le ton ardoise est, à notre avis, de beaucoup préférable au ton rouge pour la toiture d'une construction qui doit se silhouetter sur un fond de ciel bleu. Les Japonais, qui possèdent à un haut degré le sentiment de la couleur, n'emploient, ainsi que nous l'avons déjà fait remarquer, que des couvertures à tons foncés.

MM. Sazerac et Cie exposent aussi une très belle collection de produits réfractaires. La maison a été fondée en 1879 et occupe 150 ouvriers.

MM. Rougeault et Cie, à Sannois, France.

Briques pleines et creuses de toutes dimensions, pouvant se prêter aux travaux les plus délicats. Ce sont ces briques qui ont été acceptées par la direction des travaux de l'Exposition pour les parements des palais des Beaux-Arts et des Arts libéraux. M. Rougeault fabrique aussi des tuiles et des poteries de bâtiments.

L'usine est bien installée et parfaitement disposée pour qu'il n'y ait pas de fausses manœuvres depuis l'arrivée des matières premières jusqu'à la sortie des produits fabriqués.

Cette manufacture a été fondée en 1868 par M. Parmentier. En 1871, M. Rougeault en est devenu directeur, et, seize ans plus tard, en 1887, il succédait à M. Parmentier. M. Rougeault a donc acquis une grande expérience dans son industrie, et c'est grâce à cette expérience qu'il a pu, dans un délai très court, exécuter avec succès les commandes importantes et difficiles qui lui ont été faites pour l'Exposition de 1889.

M. Mouton, à Chartres, France.

Briques bien faites et de bonne qualité en terre blanche et en terre rouge. Pots à fleurs très bien fabriqués d'une façon irréprochable à la machine. Le jury remarque, avec intérêt, une série de briques spéciales d'une forme très ingénieuse pour couvertures de murs.

Cette usine, dont les produits sont très estimés, a été fondée en 1848. Elle occupe 50 ouvriers et fait sa cuisson dans un four continu, système Hoffmann.

M. Mouton, qui est un érudit dans son industrie, a fait une partie de ses études céramiques à la manufacture de Sèvres.

M. Lombard, à Septvieilles, France.

Exploite des carrières de terres de très bonne qualité ainsi qu'une belle manufacture de briques, tuiles, poteries et produits réfractaires qu'il a fondée en 1854.

M. Lombard est un industriel très expérimenté qui n'a pas craint de s'imposer de gros sacrifices pour marcher de l'avant et réaliser des progrès. Ainsi, il est parvenu à cuire ses produits avec de la tourbe dans un four continu. Il y a là une difficulté vaincue, à cause de la quantité de cendres produites par ce combustible pauvre, et, de plus, un service rendu par l'emploi d'une matière qui, jusque-là, avait été considérée presque comme sans valeur.

Les pièces que comporte l'exposition de M. Lombard sont des briques et d'autres produits réfractaires de très bonne qualité : des tuiles à recouvrements, des briquettes et carreaux de fours de boulanger, des briques de différentes couleurs pour la construction, etc.

Nous remarquons aussi quelques pièces décoratives en terre cuite moulée ou modelée à la main.

Les trois usines de M. Lombard sont très importantes et il occupe environ 200 ouvriers qui doivent à son intelligente initiative d'être assurés de leur travail en hiver comme en été.

M. Grawitz, à Marseille, France.

Ancienne tuilerie Martin frères; cette tuilerie a été fondée en 1835 et, depuis 1875, elle appartient à une société anonyme dont M. Grawitz est l'administrateur délégué. Elle fabrique 12 à 14 millions de pièces par an, dont les trois quarts environ sont exportés au Chili, à Cuba, etc. Son installation est importante et ses produits très variés sont de bonne qualité.

Nous remarquons, parmi les objets exposés, des tuiles plates, dites *de Marseille* et d'autres de différents modèles, des ornements de faîtage, des balustrades, des ornements pour jardins, bordures, plates-bandes, vases, suspensions, briques pleines et creuses, carreaux pressés, etc.

Tous ces objets sont en terre blanche ou rouge. Quelques pièces, tuiles et carreaux, sont ardoisées au moyen d'un enfumage pendant la cuisson.

Ces produits enfumés reviennent un peu plus cher que les autres, mais l'exposant les considère comme plus solides et plus durables.

M. Grawitz nous montre le modèle réduit d'une machine pour le fabrication de la tuile cintrée, ainsi qu'une table à découper (brevetée) simple et ingénieuse. Cette machine produit 6,000 tuiles par jour avec trois hommes. A la main, un ouvrier très habile en ferait au plus 700. La tuile cintrée qui ressemble beaucoup à la tuile cochinchinoise est d'un emploi fréquent dans le Midi.

M. Denis, au Petit-Fresne, France.

Carreaux, briques et tuiles de très bonne qualité fabriqués en terre molle. M. Denis, qui connaît parfaitement son industrie, a eu soin de conserver les vieux systèmes dans ce qu'ils ont de bon et réellement pratique. Sa terre, qu'il tire tout près de son usine, est très bonne et il en fournit de grandes quantités à des fabricants de tuiles des environs de Paris.

M. Denis a, dans son établissement, un hangar qui a été couvert il y a plus de cent ans et dont les tuiles sont encore intactes; il en conclut avec raison que la terre avec laquelle il travaille aujourd'hui est bonne et durable, puisqu'elle est la même que celle employée il y a un siècle; il trouve aussi que le mode de fabrication de ces tuiles était excellent et il continue à le pratiquer. Il emploie, néanmoins, le travail à la mécanique lorsqu'il juge que cela peut être favorable à la qualité de sa fabrication ou à l'économie du travail. Tous ses produits sont cuits dans un four à feu continu.

M. Chanal-Borie, à Toulouse, France.

Les produits exposés sont des tuiles à recouvrements, de modèles variés, et tous les accessoires de couverture, des briques pleines, des briques creuses d'un grand nombre de mesures et se prêtant à toutes sortes de combinaisons, des tuyaux de drainage, etc., quelques briques émaillées sur cuit, pouvant être vendues 125 francs le mille. Cette maison occupe 60 ouvriers et presque tout le travail y est fait à la mécanique. La terre est bonne, nous dit-on, et peut être employée sans mélange.

L'usine de M. Chanal-Borie, fondée en 1869, a puissamment contribué à propager l'emploi de la tuile à la mécanique dans le Midi.

M. Pornet, à Villequier, France.

Expose des tuiles fabriquées en pâte dure et d'autres en pâte molle. Il montre au jury, par des exemples, que la pâte molle à laquelle il s'est arrêté assure une solidité plus considérable et une plus grande résistance à la gelée que la pâte dure.

Nous remarquons quelques pièces décoratives recouvertes d'émaux colorés : épis, crêtes, rives ornementées, etc.

Cette importante usine occupe, dit-on, 200 ouvriers.

M. Bonzel (Charles), à Haubourdin, France.

Fabrication intéressante et économique de tuiles à coulisses, boisseaux, pots de cheminées, produits réfractaires, etc. Échantillons de briques et tuiles émaillées sur terre crue qui peuvent être vendues à un prix très modique.

Cette maison, très bien dirigée, et dont les produits sont recherchés, a été fondée en 1845 et occupe 200 ouvriers.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Société anonyme de produits réfractaires de Quaregnon. — Belgique.
Société anonyme de terres plastiques et produits réfractaires à Andenne. — Belgique.
Cucurny (Pablo). — Espagne.
Société anonyme des grandes tuileries de Bourgogne. — France.
Sauvart-Martin. — France.
Parant (veuve) et fils et Lefrançois. — France.
Mercier-Fouillot. — France.
Champion (F.). — France.
Collin-Muller. — France.
Brosser (Charles). — France.
Junça (J.-J. de Alméida). — Portugal.
Pelizzari. — Algérie.
Segond (Jules). — France.
Real (Michel). — France.
Meuger et Dupuis. — France.
Jovenet. — France.
Briqueteries et Tuileries mécaniques de Courbeton. — France.
Gérard (A.). — Japon.
Bonnefille (F.-R.) — France.
Duparc. — France.

MENTIONS HONORABLES.

La Proste (C.). — France.
Junos (Alejandro W.) — République Argentine.
Pire (Joseph). — Belgique.
Hornez-Cousin (T.). — France.
Société anonyme de briqueterie de la Sambre. — Belgique.
Equiazy (Melchor). — République Argentine.
Cervera (veuve de). — République Argentine.
Fabrique de la Fe (Ayerza et Cie). — République Argentine.
Serougne. — France.
Rouard, Carlier, Collard. — Belgique.
Draghichewitz. — Nouvelle-Calédonie.
Pillard-Soulain (A.). — France.
Martin (Victor). — Algérie.

CHAPITRE VI.

STATUETTES, GROUPES, ORNEMENTS EN TERRE CUITE.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

L'industrie des statuettes et des pièces décoratives en terre cuite s'est beaucoup développée depuis 1878 aux dépens de celle des statuettes en biscuit de porcelaine, si prospère autrefois, et dont nous ne voyons plus qu'un petit nombre de spécimens. Ce sont principalement la France, le Danemark, l'Autriche-Hongrie, l'Italie, le Brésil et les colonies françaises qui ont présenté ce genre de produit céramique.

En France et en Danemark, on conserve généralement aux pièces le ton rosé de la terre cuite. Cependant M. Bohn, artiste français, a exposé des terres cuites artificiellement teintées très artistiques. En Autriche et en Italie, la terre est généralement peinte à l'huile ou à la cire, avec des couleurs qui paraissent d'autant plus foncées que la terre elle-même est déjà naturellement colorée. Quelques artistes donnent de la polychromie à leurs œuvres par des engobes ou par l'emploi de terres de différents tons qui, cuisant toutes au même feu, composent un produit solide et durable.

Les terres cuites françaises représentent le plus souvent des sujets galants d'une certaine élégance; les Autrichiens préfèrent les figures humoristiques et même grotesques à traits fortement accentués; les Italiens produisent surtout des figures caractéristiques qu'ils réussissent très bien, et auxquelles ils donnent des coiffures et des costumes excentriques; le Danemark reste plus classique, et ses statuettes sont généralement des reproductions d'œuvres d'art en terre rouge, jaune ou noire.

Au Brésil, on conserve le ton rouge de la terre; cependant, nous y avons remarqué des poteries de formes indiennes avec des décors à couleurs vives posées à froid.

Dans les Indes françaises, nous avons vu de curieuses statuettes en terre cuite peintes à froid, ainsi que des fruits de couleur naturelle assez bien imités.

Dans le Salvador, plusieurs exposants ont présenté des petites figurines habilement faites et représentant les différents types des habitants du pays. Ces statuettes peintes et vernies à froid auraient pu être étudiées fructueusement au point de vue ethnographique, tant elles sont exactes.

Nous avons remarqué aussi en Cochinchine, en Algérie et en Tunisie, des terres cuites décoratives peintes à froid. Nous savons que l'industrie des statues et des pièces décoratives en terre cuite est très largement pratiquée en Allemagne, mais cette fabrication n'était pas représentée à l'Exposition de 1889.

LISTE DES RÉCOMPENSES.

MÉDAILLES D'ARGENT.

Mme veuve Ipsen, Danemark.

Cette maison a été fondée en 1842 par Peter Ipsen, mort en 1860. Elle expose des vases, aiguières et urnes en terre cuite décorés généralement dans le style grec et copiés sur les vases de la collection de Munich. La terre est fine et d'une jolie couleur, la fabrication ne laisse rien à désirer; les décors sont faiblement cuits et ont un aspect plutôt mat que brillant. Les émaux, comme dans les vases grecs et étrusques, sont très minces et n'empâtent pas la terre tout en donnant des colorations vives. Les modèles sont généralement bien choisis; toutefois le jury aurait désiré voir dans cette exposition intéressante un plus grand nombre de modèles originaux. La pâte est cuite au feu de four et les décors au feu de moufle.

M. Visseaux, à Paris, France.

M. Visseaux, artiste sculpteur, a pris la suite de l'ancienne maison Gossin, dont les produits ont toujours figuré dignement dans nos grandes expositions. Les pièces que nous avons à juger sont remarquables au double point de vue de la valeur des modèles et de la qualité de la fabrication.

Plusieurs des modèles ont pour auteur le chef de la maison lui-même; d'autres lui sont fournis par des artistes distingués, parmi lesquels nous citerons M. Deloye.

La terre employée est de bonne qualité; de plus elle est très bien cuite et doit, à notre avis, pouvoir résister à tous les changements de température.

Très habile sculpteur, M. Visseaux modifie ses modèles autant que cela est nécessaire et, par des margottages bien appropriés, arrive à produire, sans frais de modèles spéciaux, des pièces douées d'un caractère original. C'est ainsi que faisait le regretté Carrier-Belleuse dans son atelier de terres artistiques. Il prenait un buste de femme par exemple, et, en modifiant la coiffure, le costume, il le transformait de mille manières différentes; personne ne se plaignait de ces accommodations qui étaient autant de preuves de son habileté toujours spirituelle et intelligente.

Mme veuve Peullier, à Paris, France.

Mme veuve Peullier a pris la suite des affaires de son mari qui a rendu des services éminents à l'industrie et au commerce de la céramique. M. Peullier a été pendant très longtemps président de la chambre syndicale de la céramique et de la verrerie dont il s'occupait avec un dévouement à toute épreuve. Il a été un des organisateurs les plus actifs de la céramique à l'Exposition de 1878, où il fut nommé membre du jury. Cette situation honorable l'avait privé alors de participer aux récompenses comme exposant. Mme Peullier a continué la fabrication de son mari pour les statuettes en terre cuite et en porcelaine.

Le jury est heureux de lui décerner une médaille d'argent pour la bonne qualité de ses produits.

M. Ladreyt, à Paris, France.

M. Ladreyt est un artiste très personnel qui a créé un genre dans lequel il n'a jamais été égalé. Toutes ses œuvres sont spirituelles, humoristiques, et ne deviennent jamais banales, ni grossières, comme celles de certains de ses imitateurs. C'est gai, élégant et distingué. De plus, au point de vue céramique, M. Ladreyt est d'une habileté remarquable; il sait préparer des terres de couleurs diverses dont il se sert très adroitement pour donner de la polychromie à ses travaux. Quelques pièces sont modelées dans la masse en terre rouge et recouvertes au pinceau de terres colorées posées comme des engobes; d'autres sont modelées directement avec des terres colorées.

Les œuvres de M. Ladreyt, surtout celles qui ne doivent pas être reproduites, sont de véritables œuvres d'art dont l'équivalent ne se trouve dans aucune autre exposition.

M. Chineau, à Paris, France.

Cette maison possède une très belle collection de modèles artistiques qu'elle reproduit en terre cuite. Sa fabrication est très soignée; les moulages sont nets et toujours bien réparés. La terre nous semble peu cuite, elle est facilement rayable, mais elle conserve une couleur charmante qui donne à l'ensemble de cette exposition un aspect très séduisant. Parmi toutes ces œuvres charmantes nous remarquons surtout un beau buste original de Strasser. Quelques pièces sont colorées à froid.

M. Chineau est un vulgarisateur d'objets d'art. Il possède un goût éclairé qui ne lui fait choisir que de bons modèles, et c'est ainsi qu'il a su mériter la bonne réputation dont il jouit dans l'industrie des terres cuites artistiques.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Bohn. — France.
Herman (Jean). — Belgique.
Legras (Alfred). — France.
Duthu (Mlles Anna et Marie). — France.
Gabani. — Italie.
Goldscheider. — Autriche-Hongrie.
Bojesen et Joergensen. — Danemark.
Esberard (F.-M.). — Brésil.
Comité de l'Exposition de l'Inde française. — Colonies.

MENTIONS HONORABLES.

Masse (Charles). — France,
Lesueur (Charles). — France.
Collot (A.-J.). — France.
Beauvais (J.-B.). — France.
Coutan (G.). — France.
Foncin-Schrainer. — France.
Pêche. — France.
Demilly (Pierre). — France.
Maderni et Cie. — Suisse.
Collectivité des exposants de Saint-Marin. — République de Saint-Marin.
Collectivité des colonies portugaises. — Portugal.
Budde-Lund (C.). — Danemark.
Urbach frères. — Autriche-Hongrie.
Guerillon. — France.
Marquis (M.-G.). — Cochinchine (Colonies.)
Riffart (A.). — France.
Chaumeil. — France.
Ruffino de Mello José. — Brésil.

CHAPITRE VII.

DÉCORATEURS ET MARCHANDS.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Nous avons classé dans le même chapitre les décorateurs et les marchands, parce que les marchands peuvent, dans certains cas, être considérés comme des décorateurs. En effet, il leur arrive souvent de composer eux-mêmes des formes et des dessins et de les faire exécuter par les manufacturiers ou les décorateurs.

Les grandes manufactures, qui autrefois ne fabriquaient que le blanc, ont organisé depuis quelques années des ateliers pour la décoration de leurs produits courants, qu'elles livrent maintenant au commerce entièrement terminés. De sorte que l'importance des ateliers spéciaux de décors a bien diminué, puisqu'ils sont chargés seulement des travaux exceptionnels que les peintres des manufactures ne peuvent pas exécuter.

Le goût de l'acheteur se manifeste souvent à l'industriel, comme au décorateur proprement dit, par l'intermédiaire du marchand, qui exerce ainsi une grande influence sur la production. Ce goût est, comme on le pense bien, tout à fait variable; ainsi que celui de toutes les modes, il est essentiellement fugitif et capricieux. Aussi, les artistes qui se livrent à la fantaisie en céramique ont-ils peu de chances de fructueuse rémunération.

C'est le décor des services de table qui, variant moins que la fantaisie, occupe le plus grand nombre des décorateurs actuels.

Malheureusement, le système de décors par impression s'est de plus en plus emparé de cette partie importante de l'industrie céramique; il est appliqué très largement dans tous les grands centres de production et fait aux peintres une concurrence désastreuse pour eux.

L'impression en plusieurs couleurs est exécutée aujourd'hui avec beaucoup d'habileté et d'adresse. Nous avons vu à l'Exposition des assiettes admirablement décorées de sujets, même à figures, pour lesquels, dit l'exposant : «la main de l'artiste est remplacée par des presses imprimant à la vapeur des sujets dans lesquels il entre jusqu'à dix-huit couleurs».

Parmi ces pièces imprimées, nous avons remarqué des assiettes reproduisant à s'y méprendre celles des célèbres services de Sèvres, connus sous le nom de *Service des Tuileries, de Saint-Cloud et de Fontainebleau.*

Ces pièces font grand honneur à l'exposant, et la perfection avec laquelle elles sont exécutées constitue assurément un progrès industriel auquel notre mission de rappor-

teur nous fait un devoir de rendre hommage; mais avec un tel progrès, que deviennent les artistes?

Dans le temps où tous les décors étaient faits à la main, il y avait un grand nombre de peintres sur porcelaine, et de ce nombre il surgissait toujours quelques capacités hors ligne. Ces artistes exceptionnels étaient bien vite reconnus et appréciés, et ils honoraient leur art par des œuvres remarquables.

Aujourd'hui qu'il y a beaucoup moins d'artistes se livrant à la décoration céramique, à cause des procédés d'impression, le nombre des capacités diminue. Cette diminution n'est pas cependant tout à fait proportionnelle au nombre, parce que nos jeunes élèves apprennent mieux à dessiner aujourd'hui qu'autrefois. Les écoles spéciales leur offrent plus de chances de devenir bons artistes que n'en avaient leurs devanciers, il y a un quart de siècle. Néanmoins, nous devons constater que le nombre des bonnes mains a diminué.

Il y a encore à cette situation une atténuation dans la facilité avec laquelle certaines céramiques peuvent être décorées. Les procédés nouveaux ont permis à quelques artistes distingués, qui n'avaient pas fait d'apprentissage spécial, de donner un précieux concours à la céramique et de venir grossir le nombre des peintres de talent sortis des ateliers de décors.

M. Th. Deck et d'autres céramistes distingués ont fait exécuter dans leurs ateliers des pièces de la plus grande valeur par des artistes étrangers à la céramique; à en juger par les résultats obtenus, ceux-ci n'ont pas été gênés par la technique du métier.

Ces remarques générales s'appliquent aux diverses nations de l'Europe qui ont pris part à l'Exposition, mais surtout à la France, qui a toujours possédé les ateliers les plus importants pour la peinture sur porcelaine.

Les exposants paraissent ne s'être préoccupés du goût du public que pour leurs pièces de fabrication courante; mais, dans les objets fabriqués plus spécialement en vue de l'Exposition, ils ont cherché à donner la mesure de leurs ressources et de leur talent, et ils ont réussi à soumettre au jury un grand nombre de pièces ingénieusement décorées.

Parmi celles-ci, les plus remarquables ont, en partie, été exposées par les industriels qui les ont fait exécuter dans leurs ateliers de décors, ou même chez des artistes indépendants; nous les signalons en parlant des fabricants récompensés.

D'autres œuvres ont été présentées par des décorateurs très habiles de différentes nationalités; mais un certain nombre de ces pièces portaient malheureusement des marques fausses, et nous avons eu le regret de ne pas pouvoir récompenser leurs auteurs. Cela nous a été d'autant plus sensible que la plupart de ces décors étaient exécutés sur porcelaine à pâte tendre par de véritables artistes.

Nous devons dire que toutes ces belles pièces, dont plusieurs étaient richement montées en bronze doré, ont été très remarquées dans les différents salons où elles étaient exposées.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Nous savons que plusieurs écoles de céramique existent en Angleterre, en Autriche et en Italie; ces écoles n'ont rien envoyé à l'Exposition. Nous avons remarqué seulement les travaux des écoles françaises de Limoges et de Sèvres, et encore ces travaux ont-ils été examinés par le jury de l'enseignement. Cependant nous ne pouvons résister au plaisir de déclarer que les porcelaines exposées par les élèves de Limoges ont produit la meilleure impression. On y reconnaît l'influence d'un maître habile en son art et possédant bien le sentiment de la couleur, M. Lacoste. Presque toutes les pièces étaient décorées, au grand feu de porcelaine, d'émaux et de pâtes colorées, et l'ensemble de ces travaux avait un aspect de fraîcheur et de gaîté que nous ne voyons pas souvent dans ce genre de fabrication.

Quelques modèles heureux de cette exposition avaient été composés par des élèves de l'École nationale des arts décoratifs. Nos compliments aux maîtres et aux élèves de ces deux établissements.

L'exposition des élèves de Sèvres, moins importante que celle de l'école de Limoges, présentait cependant de l'intérêt, de même que celle de l'école de Vierzon qui avait envoyé aussi quelques pièces bien exécutées.

LISTE DES RÉCOMPENSES.

HORS CONCOURS.

M. Thierry (Gustave), à Paris, France.

(Hors concours comme membre du jury.)

M. Thierry n'expose qu'un petit nombre de pièces, mais toutes ces pièces sont de bon goût et d'une exécution parfaite. Créateur de plusieurs services de table fort appréciés, il a commencé ses études de céramique dans la maison Jullien en 1860; il dirige sa maison de commerce depuis 1867.

M. Thierry est président de la Chambre syndicale de la céramique et de la verrerie à laquelle, par son dévouement désintéressé, il ne cesse de rendre les plus grands services. Les membres de la Chambre trouvent toujours près de lui un bon accueil et souvent un bon conseil.

L'exposition de la céramique française en 1889 lui doit une grande partie de son succès.

Comme membre du Comité d'admission, il a su décider beaucoup d'hésitants qui doutaient de la réussite de l'Exposition et, comme membre du Comité d'installation, il a accepté la mission si difficile et si délicate de trésorier. Sa bonne grâce et son affabilité lui ont permis de mener à bien, à la satisfaction de tous, cette tâche dont on a peine à se figurer les difficultés et qui nécessite un travail de tous les instants. De plus il a été membre du jury international des récompenses. Il a su, dans le jury, défendre les intérêts des exposants, avec toute l'autorité que lui donnait sa connaissance des différentes branches de notre industrie et sa grande expérience des expositions.

M. Vidal (*Léon*), à Paris, France.

(Hors concours comme membre du jury de la classe 12.)

M. Vidal est professeur à l'École nationale des arts décoratifs.

Son exposition très peu importante présentait seulement quelques essais de décoration céramique à l'aide de la photographie, ou de tout autre moyen pratique permettant d'obtenir des images modelées, formées de points ou de lignes.

Ce travail est nouveau et n'a pas encore été appliqué pratiquement. Les échantillons présentés par M. Vidal ont été faits avec le concours de M. Jochum, directeur des ateliers de MM. Haviland frères, à Limoges.

MÉDAILLES D'ARGENT.

MM. Goode (*Thomas*) *and C°*, Grande-Bretagne.

Cet exposant est un des plus importants négociants en céramique de la Grande-Bretagne. Il fournit des indications, et souvent même des modèles, aux grands industriels dont il vend les produits. C'est à son influence, paraît-il, que nous devons la présence à l'Exposition de plusieurs grands manufacturiers anglais dont le monde entier estime les travaux. Son exposition se compose surtout de produits de la maison Minton, dont il nous présente des pièces très remarquables.

Les plus beaux spécimens de porcelaine Minton exposés par M. Goode sont deux magnifiques services à dessert : l'un avec des décors à l'émail blanc sur un fond turquoise; l'autre avec un bord finement ajouré et des sujets très finis au centre d'après Angelina Kaufmann. Nous remarquons aussi un bel exemple de dorure sur un grand plateau à thé, semblable à un service fabriqué pour feu le roi de Bavière.

Une innovation récente de MM. Minton consiste en une nouvelle espèce de faïence, sorte d'intermédiaire entre la porcelaine tendre et la faïence ordinaire, qui, par la facilité avec laquelle elle se travaille, semble pouvoir être employée aussi bien pour des objets d'utilité que pour les pièces de décoration. Nous remarquons deux éléphants fabriqués avec cette nouvelle matière. Ces pièces de dimensions extraordinaires sont absolument remarquables et quelques-unes des couleurs qui les décorent n'auraient pu être obtenues sur de la faïence ordinaire.

Nous présentons nos compliments à la maison Minton, dont un des chefs assistait à la visite du jury, et nous remercions M. Goode de nous avoir présenté une aussi belle collection de céramiques artistiques.

M. Mansart (*Georges*), à Paris, France.

M. Mansart présente au jury plusieurs types de services de table, parmi lesquels se trouve un beau modèle à anses qui lui appartient et dont il fait fabriquer le blanc dans la maison Pouyat, de Limoges. Tous ces services sont habilement décorés, soit par impression, soit à la main.

M. Mansart applique très bien les couleurs de demi grand feu, et il nous en montre quelques bons exemples.

Nous remarquons aussi un service décoré rose et or qui produit un effet charmant.

Les ouvriers et artistes chambrelans de Limoges, France.

Cette exposition collective des artistes peintres décorateurs et sculpteurs de la ville de Limoges est vraiment remarquable par la variété des travaux qui y sont représentés, chaque artiste ayant tenu à montrer son talent dans sa spécialité. Ce groupement de pièces diverses présente un bel ensemble de tous les genres de décors que comporte la porcelaine.

Parmi ces exposants nous croyons devoir citer :

M. Furlaud, qui présente des vases et des assiettes à sujets très finement traités. Cet artiste, à la touche délicate, sait donner à ses personnages un charme particulier; son dessin est correct et sa palette fort bien composée.

M. Dumontet est un artiste de talent dans le genre décoratif; il a exposé un tête-à-tête décoré d'ors en relief d'un travail charmant. Si nous nous permettions une critique, nous dirions que ce n'est plus de la porcelaine, mais de l'orfèvrerie, avec ses nielles et ses ciselures; nous admirons aussi plusieurs vases, au col fin, entourés d'une résille d'ors de plusieurs tons; tous ces travaux dénotent un artiste de premier ordre.

M. Faleri est un sculpteur habile qui expose un service à café exécuté en porcelaine. Les tasses, d'un beau galbe, sont ornées d'entrelacs et d'ornements en relief d'une très belle composition. Il expose également une fontaine à vasques superposées dans le même genre de travail, mais dont l'effet est moins heureux que celui du service à café.

M. Charles Laurent, décorateur et peintre de figure, est à signaler pour ses tableaux et ses assiettes ornés d'ors à plusieurs tons.

M. Paul Piquet, pour une série de petits vases à décors, genre byzantin du plus charmant effet.

M. Eugène Mazabraud, pour des vases et tasses à décors en relief.

M. Cheippe, pour sa coupe décorée or et couleurs, en imitation de cloisonné.

M. Billonneaud, pour ses dessins au crayon sous émail.

M. Gaumondi, pour ses cache-pots, oiseaux et fleurs.

Dans le genre de décors au grand grand feu de four, nous devons signaler d'heureux efforts faits dans cette voie difficile par :

M. Germinet, avec ses peintures au cobalt sur émail cuit, parmi lesquelles nous citerons spécialement une tête de femme coiffée d'un feutre.

M. Albert Joubert, un plat décoré, sous couverte : *Faisan à travers les vagues*, d'un saisissant effet.

M. Beaubelique, pour ses volatiles.

Nous croyons devoir citer encore :

M. Alphonse Valery, pour ses vases et sa théière, genre vieil or.

M. Rougerie, pour ses vases genre byzantin.

M. Touzé, pour ses sceaux avec fleurs et décors.

Le jury, en raison des beaux et intéressants travaux que cette collectivité d'artistes et d'ouvriers a présentés, lui a décerné une médaille d'argent. Il a remercié M. Peyrusson du zèle et du dévouement dont il a fait preuve pour l'organisation de cette belle exposition.

M. Faugeron, à Paris, France.

M. Faugeron est certainement un de nos décorateurs les plus érudits et les plus expérimentés. Il a créé plusieurs types de décoration qui ont eu un véritable succès. Il n'a exposé que quelques pièces

de pâte tendre décorées avec beaucoup de charme et d'élégance; mais il a surtout participé à l'Exposition par les travaux qu'il a exécutés pour quelques grandes manufactures. Parmi ces travaux, nous avons surtout remarqué des services décorés sur fond de couleur avec des ors gravés à l'acide par un procédé nouveau.

M. Faugeron, qui est un homme de progrès, a cherché à propager l'application de la porcelaine nouvelle de M. Lauth; c'est lui qui a décoré les quelques pièces de cette intéressante porcelaine exposées par MM. Hache et Julien, de Vierzon.

Il lui arrive souvent de décorer des porcelaines phosphatées anglaises, mais il préfère la porcelaine tendre française et, plus qu'aucun autre, il a cherché à employer la pâte tendre de M. Thomas, de Choisy-le-Roi, à laquelle il souhaite comme nous de voir combler le vide laissé par la disparition des pâtes tendres de Tournay et de Saint-Amand.

M. Étienne (Jules), à Paris, France.

L'exposition de M. Étienne est très variée et présente un grand intérêt. Nous y voyons une belle collection de modèles spéciaux très habilement décorés au grand feu et au feu de moufle, et quelques belles pièces en pâte tendre de M. Thomas.

M. Étienne, qui fait d'importantes affaires, occupe presque à lui seul un atelier d'impression sur porcelaine et faïence, habilement dirigé par M. Besson.

MM. Daniell et fils, Grande-Bretagne.

Marchands de porcelaines et cristaux, ces messieurs ont réuni une belle collection de produits de diverses manufactures et les présentent à l'examen du jury. Ils ne peuvent donc pas être jugés comme producteurs, mais seulement comme marchands et entrepositaires.

Leur exposition offre toutefois un grand intérêt et fait le pendant de celle de MM. Goode et Cie.

Nous y trouvons des pièces très remarquables de la manufacture de Worcester : porcelaines mates, décorées de pâtes rapportées et enrichies de dorures. Les effets ainsi obtenus sont très artistiques. Tous les produits de cette belle manufacture, que nous avons le regret de ne pouvoir récompenser directement, procèdent un peu du syle Henri II, et sont admirablement composés.

Quelques pièces en reticulé, finement découpées à la main, sont aussi très remarquables.

MM. Daniell présentent, comme échantillons de la fabrication Minton, un bel ensemble de vases décorés en pâte sur pâte par M. Solon, ancien artiste de la manufacture de Sèvres qui, depuis longtemps, est attaché à la maison Minton. Ce travail diffère de la fabrication similaire française, en ce que la pâte, quoique plus dure que la porcelaine anglaise, est plus tendre que la porcelaine française; de sorte que certaines couleurs y sont applicables, qui ne tiendraient pas au feu de Sèvres ou de Limoges.

La pâte blanche dont on se sert sur ces fonds colorés est néanmoins assez transparente pour donner les effets d'ombre et de lumière qui produisent le modelé.

Cependant nous préférons encore le procédé français qui donne plus de transparence.

C'est avec une grande satisfaction que nous avons admiré les belles œuvres de notre compatriote M. Solon. Nous voudrions pouvoir citer toutes ses pièces qui sont aussi remarquables pour la composition que pour l'exécution.

Nous remercions donc MM. Daniell, comme nous l'avons fait pour MM. Goode, d'avoir su réunir ces belles œuvres que tous les artistes ont admirées, et au succès desquelles ils ont chaleureusement applaudi.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Chartrain (J.) et fils. — France.
Ernie. — France.
Perreur aîné. — France.
Klotz. — France.
Léveillé (Er.). — France.
Yabu (Masashichi). — Japon.
Namikawa (Sosuke). — Japon.
Imura (Hikojiro). — Japon.
Corplet père. — France.
Compagnie Franco-Anglaise (Sordoillet). — France.
Beziat (H.). — France.
Ito. — Japon.

MENTIONS HONORABLES.

Dreyfus (Georges). — France.
Houry (Jules). — France.
Gallée (Émile). — France.
Ameline (V.-J.-B.). — France.
Basseck et Cie. — Autriche-Hongrie.
Au Vase Étrusque (Damon). — France.

CHAPITRE VIII.

ÉMAILLEURS ET ARTISTES PEINTRES.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Cet art charmant de l'émail a pris naissance très probablement dans les Gaules et est arrivé à un haut degré de perfection à Limoges aux XVIe et XVIIe siècles.

Un grand nombre d'artistes distingués s'y sont adonnés et ont laissé des pièces d'une incontestable valeur : tels, par exemple, les Pénicaud, les Limosin, les Nouailher, les Reymond, les Courteys et les Laudin. Ils ont commencé d'abord par les émaux cloisonnés, champlevés et translucides avant d'arriver aux émaux peints.

Les artistes se préoccupaient, dans les premiers émaux de Limoges, de chercher l'agrément de la couleur, et se montraient moins soucieux de la pureté des contours.

Nardon Pénicaud employa le premier les procédés nouveaux, qui devaient illustrer sa mémoire. Son nom est attaché aux plus beaux succès de l'émaillerie limousine, qui, sous sa vigoureuse conduite, prit un grand essor.

Plus tard, Léonard Limosin parvint aussi à une grande perfection; son étonnante activité lui permit d'exécuter un grand nombre de pièces dont la plupart sont des œuvres absolument remarquables.

Les procédés de fabrication et d'exécution des maîtres émailleurs du XVIe siècle n'étaient pas différents de ceux employés de nos jours. Nos émailleurs sont aujourd'hui aussi expérimentés que leurs ancêtres, et leurs pièces ont même sur les anciennes l'avantage de conserver après la cuisson une forme plus parfaite.

Les peintures d'émail étaient et sont encore exécutées sur des plaques de cuivre de formes diverses.

Si l'on veut obtenir une grisaille, la plaque de cuivre est, tout d'abord, recouverte de plusieurs couches d'un émail foncé, noir, brun ou bleu. Sur cet émail foncé, on peint avec de l'émail blanc opaque que l'on met en plus ou moins forte épaisseur. Quand cet émail est épais, il donne un blanc parfait très lumineux; mais, quand il est mince, il laisse voir le ton foncé de l'émail qui lui sert d'excipient.

C'est par les différences d'épaisseur que sont produites les ombres et les lumières. Ce travail est donc très difficile et très minutieux, surtout lorsqu'il s'agit de modeler une figure; mais aussi il donne une profondeur de ton d'un grand charme et du plus séduisant aspect. De ce travail dépend la parfaite réussite d'un émail, lequel n'a réellement de prix que lorsque toutes les valeurs du noir au blanc ont été obtenues par des différences d'épaisseur.

C'est de l'oubli de ce procédé que date la décadence des émaux. Les Laudin et les Nouailher, au lieu de modeler leurs grisailles par le système que nous venons d'indiquer, appliquèrent le blanc d'une façon uniforme, et, pour ombrer leurs figures, employèrent simplement une couleur noire. L'effet est loin d'être comparable aux modelés obtenus par la transparence, quelles que soient les qualités intrinsèques du dessin lui-même.

Ce système les amena aussi à renoncer aux belles colorations translucides et à enluminer leurs grisailles avec des couleurs sans puissance et sans éclat. Les colorations sur grisaille doivent être faites avec des émaux de couleur transparente, posés à une ou plusieurs couches sur le blanc modelé et déjà cuit.

Les paillons sont des feuilles très minces de métal qui, placées sous les émaux de couleur, leur communiquent une vivacité et un éclat du plus brillant effet. Le paillon, découpé suivant la forme qu'on désire lui donner, est d'abord placé sur l'émail et fixé au feu; il est ensuite modelé avec du noir et recouvert à un autre feu d'un émail transparent. On emploie, pour les paillons l'or, le platine et l'argent, et, comme le ton du métal a une grande influence sur celui des colorations, on emploie l'or sous le rouge, le jaune et le brun; le platine et l'argent, sous les bleus, les verts et les violets.

Aujourd'hui donc tous les procédés des anciens sont connus; ils ont même été perfectionnés, de sorte que, quoi qu'en disent les amateurs, il ne plane plus aucun mystère sur ce ravissant travail.

L'Exposition de 1889 l'a prouvé surabondamment, car, ainsi que nous le verrons en parlant des exposants, nos artistes nous ont présenté un grand nombre de pièces qui peuvent être comparées aux plus belles œuvres de la Renaissance.

C'est au sujet des émaux peints, surtout, que le goût du vieux doit être combattu, parce que, dans l'appréciation des produits de cet art, il a été poussé jusqu'à ses dernières limites. Longtemps il a été convenu que tout émail qui n'était pas vieux était mauvais ou médiocre, et il en est résulté que plusieurs de nos artistes émailleurs, ne pouvant tirer aucun parti de leurs œuvres, se sont vus contraints, pour satisfaire le goût du public, à produire de l'imitation de vieux qu'ils vendaient à un prix beaucoup plus rémunérateur.

Combien de *dilettanti* de la curiosité y ont été trompés? Si nous racontions toutes les méprises des amateurs à ce sujet, nous n'en finirions pas.

Nous nous contenterons de répéter pour les émaux ce que nous avons dit pour les faïences et les porcelaines. Si vous voulez ne pas être trompé, n'achetez pas un émail parce qu'il est vieux, mais parce qu'il est exécuté avec art et que sa vue vous charme. En agissant autrement, vous courez le risque d'acheter très cher du faux vieux sortant de chez le fabricant.

L'émail a fait bien des progrès depuis 1878. D'abord le nombre des artistes qui s'y adonnent est plus considérable, et les pièces qu'ils ont présentées à l'examen du jury sont généralement plus parfaites; quelques-unes même sont obtenues par des procédés

nouveaux ou perfectionnés. Nous ne craignons pas de dire que nous assistons à une véritable renaissance de l'émail.

Cette renaissance est due certainement à des efforts multiples. Un artiste cependant doit être cité entre tous pour la part importante qu'il y a prise : c'est M. Claudius Popelin. M. Claudius Popelin a retrouvé un grand nombre des procédés anciens, qu'il a d'abord expérimentés lui-même dans des œuvres d'une haute valeur qui, lorsqu'elles ont été présentées à l'appréciation du public, ont paru comme une révélation. De plus, il a fait connaître le résultat de ses propres études par des écrits pleins d'érudition et par de savantes conférences. Dès l'origine, l'art de l'émail peint sur métal était français, et il est resté presque exclusivement français. Les nations étrangères n'en ont pas exposé; elles semblent apprécier cependant la valeur de ce charmant travail, puisqu'elles achètent les œuvres de nos spécialistes en quantité assez notable.

Nous étudions dans ce chapitre non seulement les œuvres des émailleurs, mais encore celles des artistes peintres sur faïence ou sur porcelaine qui ont, par leurs travaux, donné un attrait de plus à l'exposition céramique.

Parmi ces artistes, nous retrouverons des noms aimés et estimés; mais un grand nombre d'entre eux n'ont pas obtenu la médaille d'argent, puisque cette importante récompense n'a été accordée qu'à quelques artistes hors ligne, de sorte qu'il ne nous sera pas possible de signaler leurs œuvres. Que ceux de ces artistes, qui ont obtenu seulement des médailles de bronze ou des mentions honorables, reçoivent néanmoins tous nos compliments pour leurs intéressants travaux et nos vœux pour leurs succès futurs!

Un grand nombre de dames et de jeunes filles ont pris part à cette exposition; nous croyons devoir les féliciter et les encourager à persévérer dans leurs études. Nous voudrions que les élèves qui ont fréquenté nos écoles spéciales trouvassent dans l'art qui leur a été enseigné un emploi convenable et lucratif des loisirs que leur laisseront les devoirs de leur position.

On se préoccupe beaucoup de cette question en Amérique où les situations se font et se défont, comme on sait, avec une vertigineuse rapidité; presque toutes les jeunes filles étudient un art avec l'intention de s'en créer une ressource dans les jours mauvais. C'est dans ce but que certains centres de productions artistiques se sont fondés, surtout depuis quelques années, et permettent aux dames de pouvoir tirer un parti honorable de leurs talents.

Quoi qu'il en soit, aussi bien en France qu'en Amérique, nous ne pouvons que complimenter les jeunes filles qui n'hésitent pas à se livrer à des études souvent longues et pénibles. Elles y trouveront tout d'abord une réelle satisfaction artistique et, le cas échéant, une ressource pour l'avenir.

Malheureusement, les arts du dessin deviennent de moins en moins lucratifs; on ne paye convenablement que le très réel talent.

Les impressions polychromiques et les reproductions de photographies par procédés

mécaniques créent, pour les dessinateurs, une redoutable concurrence. Le public ne sait pas encore apprécier à sa valeur vraie l'originalité d'une composition; il passe indifférent devant le travail souple et intelligent de l'artiste et paraît goûter davantage une banalité cent fois répétée, lorsqu'elle est exécutée avec la froide correction que donne la machine et ses repères, d'une impeccable exactitude.

Toutefois cette concurrence n'est pas tellement accaparente et encombrante qu'il ne reste encore une place honorable à prendre pour ceux et celles qui, sérieusement, avec suite et méthode, veulent se livrer à cet art de la peinture céramique, si distingué et si varié dans ses moyens d'expression.

N'est-on pas en droit de compter sur un perfectionnement du sens artistique dans le public; et ne peut-on pas espérer qu'une manière nouvelle surgira, devant laquelle devra reculer la copie mécanique et ses attristants poncifs?

LISTE DES RÉCOMPENSES.

HORS CONCOURS.

M. Soyer (*Paul*), à Paris, France.

(Hors concours comme membre du jury).

L'ensemble de cette exposition est d'un effet charmant et prouve que l'auteur possède une grande expérience dans son art. Tous les procédés anciens et modernes lui sont connus, et il sait avec une rare perfection les appliquer.

Cet exposant fabrique beaucoup pour le commerce, néanmoins, il ne néglige pas pour cela les œuvres d'art, auxquelles il donne les soins les plus minutieux. Ses pièces sont décorées avec élégance, et les couleurs, bien choisies, produisent toujours des effets heureux.

M. Soyer a été surtout remarqué depuis 1876, lors de l'exposition de Philadelphie. En 1878, il s'affirma avec une grande autorité et fut récompensé par une médaille d'or. M. Soyer, qui produit surtout le genre Limoges de la belle époque, est aujourd'hui un de nos émailleurs les plus érudits, et mérite, sans conteste, la réputation qu'il a su conquérir.

Depuis 1867 jusqu'en 1878, il a pris une grande part à la décoration en émail des pièces copiées sur les chefs-d'œuvre de la galerie d'Apollon et exécutées sous la direction de M. Ch. Duron, orfèvre-bijoutier.

MÉDAILLE D'OR.

MM. Grandhomme *et* Garnier, à Paris, France.

Artistes convaincus et merveilleusement adroits, ces messieurs ont présenté des émaux d'une grande valeur artistique et exécutés avec une étonnante perfection. Tout serait à citer dans leur char-

mante petite vitrine. De plus, des orfèvres, MM. Poussielgue-Rusand, Bapst et Falize, Vever, Lefèvre-Mollard, Fouquet, et un horloger, M. Leroy, avaient exposé de leurs travaux.

Plusieurs de ces émaux sont exécutés directement sur or.

Une très belle pièce, *les Voix*, d'après Gustave Moreau, a été acquise par le Musée des arts décoratifs, où les amateurs seront heureux de la revoir.

Quelques pièces sont de la composition de MM. Grandhomme et Garnier, entres autres *la Muse et le Lion*, et *l'Odalisque;* d'autres sont des copies d'après Albert Dürer, Giorgione, Raphaël et autres.

Ces émailleurs sont certainement les dignes successeurs des plus grands maîtres de la Renaissance, et ils ont bien mérité la médaille d'or que le jury leur a décernée.

MÉDAILLES D'ARGENT.

Mme de Cool, à Paris, France.

Artiste de grand talent dont les belles œuvres sont depuis longtemps connues et appréciées. Elle a exposé un certain nombre de pièces qui sont toutes de sa composition, et dont l'exécution est fort remarquable.

Parmi ces belles œuvres, nous signalerons *Un temps de neige*, d'un effet saisissant; une buire très élégante de forme et de couleur, et deux très beaux vases.

Toutes ces pièces sont traitées dans le genre Limoges.

Mme de Cool exposait aussi une belle peinture sur porcelaine représentant le *Zéphire* de Prudhon. Cette pièce est d'une exécution absolument parfaite.

M. Meyer (*Alfred*), à Paris, France.

M. Meyer est aussi un artiste qui a fait ses preuves; il a réuni à l'Exposition quelques-unes de ses œuvres les plus importantes dans le genre Limoges : une très jolie tête de négresse avec coiffure paillonnée, et quelques beaux portraits, entre autres, un Darwin magnifique et un Duguesclin. Tous ces travaux sont d'une très bonne exécution.

M. Meyer, ancien artiste de la manufacture de Sèvres, est actuellement professeur à l'école municipale Bernard Palissy.

M. Soyer (*Théophile*), à Paris, France.

Fils de M. Paul Soyer; est un artiste de talent qui, bien que collaborateur de son père, avait exposé personnellement quelques pièces parfaitement traitées.

Il a suivi aussi la voie tracée par les grands maîtres, et ses œuvres, consciencieuses et bien étudiées, montrent qu'il est maintenant en pleine possession de son art.

M. Picard (*Mathurin*), à Paris, France.

M. Picard ne présente que quelques pièces qui suffisent cependant à montrer la souplesse de son talent. Ses peintures sont sur porcelaine dure de Limoges ou sur porcelaine tendre de Saint-Amand.

C. F. E.

Deux figures sont artistement dessinées et habilement peintes. Il en est de même d'un joli paysage très bien éclairé et d'un aspect tout à fait séduisant.

Mme Richard (*Hortense*), à Paris, France.

Expose une jolie collection de peintures sur porcelaine exécutées d'après des tableaux de maîtres.

Toutes ces pièces sont faites avec un soin remarquable. Le dessin est correct et artistique; les couleurs sont très fraîches et aussi bien glacées que possible sur porcelaine dure. Quelques-unes de ces plaques sont d'une grande dimension et présentent ainsi des difficultés d'exécution heureusement vaincues.

M. Jean (*Charles*), à Paris, France.

Exposition très intéressante d'émaux genre Limoges.

Pièces de vente courante et pièces artistiques; ces dernières généralement exécutées par M. Georges Jean, qui est pour son père un précieux collaborateur. MM. Jean père et fils ont cherché un émail qui puisse donner à peu près le ton de la chair, et ils ont réussi à le composer.

Citons une femme nue, sur paillon, teintée avec ce nouvel émail, d'un très bel effet.

La pièce principale, présentée par M. Ch. Jean, est une cheminée richement ornée d'un grand nombre de beaux émaux exécutés spécialement pour l'Exposition. Cette cheminée forme un ensemble très remarquable.

Une belle tête de nègre massée en brun et peinte en blanc mérite d'être également citée, ainsi qu'une tête de vierge, peinte par M. G. Jean, d'après le Pérugin.

Nous avons remarqué aussi un certain nombre de petites pièces qui se rapportent tout à fait à la bijouterie et à la petite orfèvrerie.

Ces messieurs ont exposé aussi dans la classe 37 (Joaillerie et bijouterie).

M. Autran (*Eugène*), à Paris, France.

Beaux émaux artistiques. Toutes les pièces exposées par M. Autran sont des œuvres originales exécutées avec beaucoup d'habileté et de distinction.

Entre autres portraits, tout le monde a remarqué un *Pierrot,* vu de face, merveilleusement dessiné et dont le modèle se devine; on ne peut rien rêver de plus vrai et de mieux réussi: si on ne savait que Pierrot est de temps immémorial privé de la parole, on dirait qu'il va parler.

M. Gossard *fils,* à Paris, France.

Maison fondée en 1844. Exposition très variée et bien présentée; nous y remarquons un très joli meuble Louis XV orné d'une belle plaque galbée émaillée en blanc et enrichie de charmantes peintures; un paravent orné aussi de belles plaques à sujets d'amours, avec émail paillonné genre porcelaine. Une paire de vases du même travail et différentes pièces commerciales dans le genre Limoges.

Les plaques de cuivre sont habilement préparées chez M. Gossard fils; les formes en sont variées et très correctes.

Nous avons aussi le plaisir de constater que cette maison a réalisé des progrès sérieux depuis quelques années.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Soyer-Dejoux (Mme). — France.
Egoroff. — Russie.
Vaux-Bidon (Mme A. de). — France.
Ollendon (Mme Caroline d'). — France.
Menon (Mlle). — France.
Gasmann (Mlle Anna). — France.
Gassmann (Mlle Marianne). — France.
Dubure-Guisier (Mme). — Russie.
Mouroux (Mme). — France.
Gruchy (Mme de). — France.
Dunois. — France.
Bourdery (L.). — France.
Lausberg (Mlle Mina). — France.
Poiret (U.). — France.
Lamanski (Mme). — Russie.
Coblentz (Lévy). — France.
Nugent (Mlle de). — France.
Blancher. — France.
Jaccober (Mme Étienne). — France.

MENTIONS HONORABLES.

Champein (Mme Amélie). — France.
Sorra (de). — France.
Parison (Mlle). — France.
May-Daubrive (Mme). — France.
Bouchot (Mme Claire). — France.
Melillo (Albert). — Italie.
Perrichon (Mlle Marie). — France.
Boutin (Mlle Albertine). — France.
Flint (Mme Sophia). — Russie.
Soyer (Mlle Amélie). — France.
Rideau-Paulet (Mlle). — France.
Mayet (Louis). — France.
Marin (Mlle Alice). — France.
Louvet (Mlle Marguerite-Marie). — France.
Labretoigne du Mazel (Mlle de). — France.
Hamel (Mme Marie). — France.
Guéry (Mlle Julie). — France.
Galilé (Mlle Jeanne). — France.
Cotte (Mlle Anna). — France.
Bolez (Mlle). — France.
Vögeli (Mlles Laure et Sophie). — Suisse.
École de dessin (Professeur Roli). — Suisse.
Egoroff (Mme). — Russie.
Gasparoli (Mlle). — Belgique.
Alphand (Mme). — France.
Avez (Mme Julie). — France.
Bédier. — France.
Raynaud (Mlle Sophie). — France.
Censurie. (Mlle E.). — France.
Desmedt (Josse). — Belgique.
Boissié (Mlle). — France.
Belval (Mlle Alice). — Belgique.

CHAPITRE IX.

CHIMISTES FABRICANTS D'ÉMAUX ET DE COULEURS VITRIFIABLES.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

La fabrication industrielle des couleurs dont se servent les peintres céramistes est de date relativement récente. Autrefois ces artistes préparaient eux-mêmes leurs couleurs et leurs émaux à l'aide de procédés particuliers, dont la plupart étaient tenus secrets par les initiés.

Plus tard, la science s'est emparée de ces procédés plus ou moins empiriques, et elle a établi des formules précises qui permettent à nos fabricants, souvent chimistes distingués, de produire avec certitude les couleurs vitrifiables les plus variées et les plus riches.

Les couleurs vitrifiables et les émaux colorés doivent avoir une origine aussi ancienne que la céramique proprement dite. On est amené à croire, en effet, qu'en un jour, qui se perd dans la suite des âges, un hasard a fait qu'un peu de sable fusible et de cendre de bois se sont trouvés mélangés ensemble, qu'un autre hasard a mis en contact le mélange avec une poterie pendant que celle-ci était soumise à l'action du feu : l'émail était trouvé. La vulgaire pièce de terre prenait un aspect brillant; elle devenait imperméable à l'eau. Si, à ce mélange de sable et de potasse contenue dans la cendre, un hasard nouveau ajoutait une trace de cuivre, par exemple, il se produisait un bel émail, vert ou turquoise, suivant la nature de la terre ou du sable. Ces découvertes n'ont certainement pas été l'apanage d'un seul peuple; les causes en étaient si naturelles qu'elles se sont reproduites partout.

Dans cet art merveilleux de la terre et de l'émail, les inventions réelles sont rares; depuis les temps primitifs, on peut presque dire que tout a été fait, oublié et refait.

Brongniart a dit depuis longtemps : « Y a-t-il eu en industrie céramique quelque procédé dont on n'ait déjà eu l'idée[1]. »

Les Égyptiens de l'antiquité, qui sont les précurseurs de tous les artistes industriels, fabriquaient déjà des émaux charmants, si nous en jugeons par les délicieuses petites pièces en bleu turquoise ou en vert tendre que nous voyons dans les musées.

Les Perses, nous en sommes aujourd'hui certains, produisaient de très beaux

[1] *Rapport* de 1839.

émaux il y a vingt-cinq siècles; et les Chinois des temps anciens possédaient aussi au plus haut degré cette science spéciale des couleurs céramiques.

Plus tard, les couleurs à faïence ont été admirablement fabriquées par les Maures, les Arabes, les Allemands, les Italiens, les Hollandais et les Français, et, plus récemment, les couleurs pour la porcelaine ont atteint une grande perfection en Saxe, en France et en Angleterre.

Nous ne connaissons pas les noms des savants qui ont commencé à produire les belles couleurs pour la porcelaine en Saxe et en Angleterre, mais en France, nous pouvons citer le célèbre Hellot, chimiste très distingué, membre de l'Académie des sciences, qui, vers 1745, a doté la pâte tendre de Vincennes d'abord et de Sèvres ensuite d'émaux et de couleurs d'une qualité absolument parfaite.

Les couleurs à porcelaine sont maintenant divisées en deux catégories bien distinctes : celles dites de *grand feu*, c'est-à-dire qui sont cuites à la même température que l'émail, et celles de *petit feu* ou feu de moufle, qui sont plus fréquemment employées pour la peinture et la décoration.

Il y a aussi les couleurs dites de *demi-grand feu* : ce sont celles qui subissent un feu de moufle plus élevé que celui des couleurs ordinaires sans cependant cuire au même degré que la couverte feldspathique.

Ces différentes couleurs ont toujours été l'objet de recherches et d'études sérieuses; mais les couleurs de grand feu attirent surtout l'attention, et l'Exposition de 1889 montre que les artistes désirent les employer de plus en plus.

Cela se comprend, car elles possèdent des qualités inestimables; aussi les chimistes et les industriels font-ils des efforts considérables pour en augmenter le nombre, les perfectionner et en rendre l'emploi plus facile.

Il y a longtemps qu'on cherche et qu'on étudie ces belles couleurs. Jusque vers 1835, on ne possédait que deux tons de grand feu : le bleu de cobalt et ses dérivés, et le vert de chrome. En 1838, la manufacture de Sèvres présentait déjà huit couleurs de grand feu, dues aux recherches de MM. Bunel et P. Nouaillier.

En 1839, deux fabricants, MM. Discry et Halot, montraient de belles applications de ces couleurs et de quelques autres qu'ils avaient découvertes. Ces couleurs étaient employées sur ou sous émail feldspathique, selon les chances de réussite que pouvait offrir l'un ou l'autre procédé. Quelquefois aussi la matière colorante était simplement mêlée à la couverte. Ces différents procédés sont encore en usage aujourd'hui.

Le rapporteur de l'Exposition de 1844 constate de nouveaux émaux au grand feu exposés par MM. Fouque, Arnoux et Cie, de Toulouse.

L'étude de ces couleurs a été continuée avec succès par M. Salvetat, l'éminent chimiste de la manufacture de Sèvres, qui a publié en 1878 un résumé très intéressant de ses recherches et de ses résultats. Elle l'est encore aujourd'hui par des industriels et des savants dont les œuvres témoignent en 1889 des progrès réalisés depuis 1878.

Les couleurs au petit feu étaient très bien représentées en 1839, 1844 et 1849, et

les rapports de ces Expositions montrent qu'elles étaient déjà parvenues à une grande perfection.

Les principaux exposants étaient Dubois-Mortelèque; Colleville, réputé surtout pour son beau bleu; Defossé frères, fils d'un ancien chimiste de Sèvres, et Rousseau, qui s'est surtout distingué par ses couleurs de demi-grand feu. Nous pouvons signaler spécialement Pannetier, qui faisait ce travail en amateur mais avec une telle perfection que ses couleurs étaient vendues beaucoup plus cher que celles de ses concurrents. Brongniart dit même : « Ces belles et bonnes couleurs que M. Pannetier donnait à ses amis ont contribué aux finesses si recherchées dans les productions de Mme Jaquotot », et il ajoute : « Les procédés de M. Pannetier sont, selon lui, très peu saillants, presque tous connus en principe; ils consistent principalement dans la connaissance des réactions chimiques et de leurs bonnes applications, dans l'art d'amener à la plus grande pureté les éléments qui entrent dans la composition des couleurs, à faire cette composition toujours exactement la même, enfin et surtout dans les soins minutieux à apporter constamment dans la fabrication de ces couleurs délicates ».

Brongniart connaissait et appréciait les couleurs de Pannetier plus de vingt ans avant l'Exposition de 1844, époque à laquelle elles ont été présentées pour la première fois au public par M. Binet, fabricant de poteries.

Les recommandations faites par Brongniart au sujet des couleurs de Pannetier étaient alors observées par tous les fabricants, de sorte que les couleurs au feu de moufle, pour la peinture sur porcelaine, possèdent depuis longtemps toutes les qualités désirables. Les belles peintures sur porcelaine qui ont été exécutées depuis cette époque en sont une preuve évidente.

L'industrie des fabricants de couleurs vitrifiables ne consiste plus uniquement dans la production des couleurs à porcelaine, grand et petit feu; les progrès considérables réalisés par les faïenciers de différents genres ont créé des besoins nouveaux. Il faut préparer maintenant des couleurs pour émail stannifère, des couleurs sous couverte pour l'impression et la chromolithographie, des émaux transparents et des émaux opaques à fondants alcalins ou plombeux, etc.

Pour ces travaux divers, les manufacturiers ont souvent eux-mêmes préparé leurs produits colorants, mais souvent aussi ils ont trouvé un précieux concours chez les fabricants de couleurs vitrifiables. Cette fabrication a donc pris, depuis quelques années, une importance relativement considérable; elle rend de grands services, et sa pratique exige des connaissance multiples et un travail minutieux qui doit être fait avec les plus grands soins, afin d'inspirer à ceux qui l'emploient une confiance complète. Comme on ne peut se rendre compte de la valeur réelle d'une couleur qu'après la cuisson, il est nécessaire que sa préparation soit parfaite en tous points, car la moindre erreur pourrait causer des préjudices considérables.

Les progrès réalisés depuis 1878 consistent dans la découverte de quelques couleurs nouvelles pour la porcelaine petit feu, et grand feu, et surtout dans les perfectionnements

importants apportés aux couleurs à faïence. Quelques-uns de ces procédés ont été réalisés par les industriels et les artistes, mais le plus grand nombre reste encore l'œuvre des fabricants de couleurs vitrifiables.

M. Lauth, lorsqu'il était administrateur de la manufacture de Sèvres, a créé toute une palette de couleurs et d'émaux spéciaux pour sa nouvelle porcelaine. Il en a donné très exactement les recettes dans sa *Notice sur la porcelaine nouvelle.* Ces renseignements ont éclairé les producteurs sur le parti qu'on pourrait tirer des matières colorantes et leur ont indiqué les conditions les plus favorables dans lesquelles celles-ci pouvaient se combiner avec les différents fondants.

M. Th. Deck a publié aussi, dans son livre *la Faïence,* la composition de tous ses beaux émaux.

Plusieurs ouvrages anglais et allemands ont donné aussi de bonnes recettes d'émaux et de couleurs, de sorte qu'il est devenu, aujourd'hui, très facile de se renseigner sur cet important sujet.

Il n'y a que des Français qui aient exposé comme fabricants spéciaux de couleurs vitrifiables.

Nous savons qu'il existe des maisons très importantes pour cette industrie en Angleterre et en Allemagne, mais aucune n'a exposé. Nous devons constater, néanmoins, que les couleurs françaises sont les plus généralement employées, et qu'elles sont expédiées, maintenant, dans les cinq parties du monde.

LISTE DES RÉCOMPENSES.

MÉDAILLE D'OR.

M. Lacroix, à Paris, France.

M. Lacroix, chimiste, a fait ses études céramiques à Sèvres, dans le laboratoire de Salvetat, et, en 1855, il fondait un établissement spécial pour la préparation des couleurs vitrifiables. Cet établissement, habilement dirigé, a prospéré d'une manière remarquable; il est devenu, aujourd'hui, une véritable usine qui prépare les produits les plus divers et en fait des expéditions importantes en Belgique, aux États-Unis, en Allemagne, en Russie, au Japon, etc. M. Lacroix est parvenu à ce beau résultat parce que ses couleurs sont produites industriellement en quantités considérables, de bonne qualité et à des prix acceptables.

C'est ainsi qu'il a pu lutter victorieusement contre ses concurrents à l'étranger. Il a été un vulgarisateur de la peinture sur porcelaine et sur verre, en rendant cet art facilement praticable à la fois aux artistes et aux amateurs. Dans ce but, il prépare des couleurs en tubes prêtes à être employées, comme les couleurs pour la peinture à l'huile, débarrassant ainsi l'artiste de l'ennui du broyage à l'essence, opération qui a plus d'une fois rebuté les artistes désireux de pratiquer la peinture céramique.

Il prépare aussi de petites moufles organisées de façon à pouvoir cuire les pièces décorées dans les appartements mêmes et avec toutes les chances possibles de réussite.

IMPRIMERIE NATIONALE

Il a aussi imaginé des crayons céramiques avec lesquels on peut dessiner sur verre presque aussi facilement que sur papier.

M. Lacroix est un homme de progrès, très dévoué à son art, et qui a réussi à faire admettre ses produits dans le monde entier. Son établissement, véritable modèle d'organisation scientifique et industrielle, est le plus important de ce genre que nous connaissions. Il est secondé dans ses travaux par un sous-directeur habile et dévoué, M. Tautain, qui travaille avec lui depuis près de trente ans.

M. Lacroix avait demandé pour M. Tautain une médaille de collaborateur, malheureusement sa demande est arrivée après la clôture des travaux du jury et n'a pu être examinée.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Peyrusson, à Limoges, France.

Les couleurs de grand feu et les émaux sur porcelaine dure ont été l'objet des principales recherches de cet exposant. Déjà, en 1884, à l'exposition des Arts décoratifs, il a présenté des pièces recouvertes d'émaux translucides très remarquables, et il a pu juger, par le succès obtenu, de tout l'intérêt qui s'attache à ses travaux.

Ses envois en 1889 montrent bien qu'il suit toujours la même voie et qu'il ne se laisse pas rebuter par les difficultés. Nous y remarquons quelques échantillons, encore trop peu importants, de certaines couleurs très difficiles à obtenir : rouge, brun, jaune, etc.

Nous espérons que ces couleurs rendront des services à l'industrie, mais ce résultat ne sera définitivement acquis que lorsque nous pourrons voir une série de pièces décorées avec ces couleurs et établissant par l'uniformité de leurs tons que le procédé est pratique et fournit des résultats certains.

Nous n'en félicitons pas moins M. Peyrusson pour ses savantes recherches, et nous ne doutons pas qu'il arrive à doter la porcelaine d'éléments décoratifs désirés depuis longtemps, et à la recherche desquels il se dévoue avec tant de zèle et de confiance.

M. Deplanck-Lavoisier, à Paris, France.

Ancienne maison Colleville, fondée en 1829, et qui, depuis ce temps, a figuré avec succès dans toutes les grandes expositions. M. Deplanck-Lavoisier a continué les bonnes traditions laissées par ses prédécesseurs. Ses produits, toujours fabriqués avec les plus grands soins, sont employés par un grand nombre de nos exposants.

L'assortiment qu'il présente à l'examen du jury répond à tous les besoins des céramistes et des émailleurs : couleurs sur fondant et sous couverte, couleurs d'impression, noir d'iridium, poudres pour photographie sur émail, émaux transparents ou opaques, etc.

MENTIONS HONORABLES.

Bourgeois. — France.

Hessé et fils. — France.

CHAPITRE X.

MOSAÏQUE.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

L'art de la mosaïque, qui permet de produire des effets décoratifs d'une si grande puissance, n'a pas cessé d'être pratiqué depuis l'antiquité jusqu'à nos jours. C'est surtout en Italie qu'il a trouvé ses plus illustres interprètes et ses plus remarquables applications.

Les mosaïques sont exécutées avec des éléments très divers qui, par leurs couleurs variées composent le décor: marbres, pierres communes, gemmes, terres cuites, ciments, verres et émaux opaques. On emploie d'ailleurs pour ce travail toutes les matières dures qui peuvent donner une coloration.

La mosaïque florentine est à proprement parler une mosaïque d'incrustation.

La mosaïque vénitienne et romaine diffère de la précédente en ce que les matières colorées qui la composent sont retenues ensemble au moyen d'un ciment qui les lie entre elles et les fait adhérer à la surface qu'elle doit décorer.

Parmi ces dernières mosaïques, celles qui sont exclusivement composées d'émaux opaques doivent seules être étudiées dans ce chapitre; les autres ont été examinées par les classes chargées des ciments et des marbres. Les mosaïques en terre cuite ont été signalées au chapitre des grès.

La mosaïque d'émail est fabriquée aujourd'hui dans trois établissements officiels :

1° La fabrique pontificale de mosaïque qui fut définitivement constituée en 1727, Benoît XIII étant pape. Cet atelier existait déjà en principe, mais seulement d'une façon intermittente, depuis le commencement du XVIe siècle. En 1825, il a été installé au palais du Vatican, dans la cour Saint-Damase[1].

2° La manufacture impériale de Saint-Pétersbourg fondée par l'empereur Nicolas en 1846. De Rome, où elle fut installée en vue de faciliter l'éducation des élèves russes, cette manufacture a été transportée plus tard à Saint-Pétersbourg et logée dans les bâtiments de l'Académie des beaux-arts, où des fours à émaux furent construits pour la fabrication des smaltes.

Le pape Pie IX avait autorisé plusieurs artistes du Vatican à donner leur concours à l'atelier russe.

[1] Nous empruntons ce renseignement et divers autres encore au beau livre de M. Gerspach : *la Mosaïque*, et nous ne pouvons mieux faire que de conseiller la lecture de cet ouvrage à tous ceux qu'intéresse cet attachant sujet.

3° La Manufacture nationale de mosaïque installée à Sèvres d'abord, puis transportée à Paris dans une dépendance des Gobelins. La fondation de cet atelier fut sollicitée du gouvernement par l'éminent architecte M. Charles Garnier, à la suite des belles applications de mosaïques qu'il avait faites à l'Opéra en 1866.

Il fut organisé en 1876 par décision ministérielle et, sous l'impulsion vigoureuse que lui imprima M. le marquis de Chennevières, alors directeur des beaux-arts, il se mit immédiatement à l'œuvre. M. Gerspach, nommé administrateur, se rendit à Rome et obtint du pape Pie IX que quelques artistes de la fabrique du Vatican vinssent à Paris y commencer les travaux et former des élèves français.

Nous noterons que plusieurs tentatives officielles avaient déjà été faites en France, l'une aux Gobelins au XVIIe siècle, pour la mosaïque florentine, et l'autre à Paris au commencement du XIXe siècle, pour la mosaïque vénitienne. Plusieurs belles œuvres sont sorties de cet atelier qui portait le titre de *Manufacture royale de mosaïque*. Il a été supprimé en 1831, en tant qu'établissement officiel.

En dehors des établissements d'État dont nous venons de parler, plusieurs maisons pratiquent avec succès l'art de la mosaïque en Italie, à Venise principalement et en France. C'est avec le concours de ces maisons que M. Charles Garnier a pu faire exécuter les splendides décorations de l'avant-foyer de l'Opéra en 1866.

Pour ce travail, les figures peintes par M. de Curzon ont été exécutées par la maison Salviati, de Venise, et les ornements par M. Facchina, de Paris. Les émaux avaient été fournis par Venise, Murano et quelques-uns aussi par MM. Paris et Cie, du Bourget, près Paris qui, les premiers, ont fabriqué en France des émaux et des ors sous couverte pour la mosaïque.

Cette œuvre considérable, et d'une réelle beauté, fut le commencement d'une véritable renaissance de l'art du mosaïste en France.

Elle a été très remarquée et même discutée, comme toute idée nouvelle; mais finalement toutes les sympathies lui ont été conquises, et l'opinion publique s'intéressant de plus en plus à ce mode de décoration apprit avec une grande satisfaction que le beau travail de M. Garnier avait eu comme corollaire la fondation d'une école nationale de mosaïque.

Les applications de la mosaïque sont devenues chaque jour plus nombreuses et plus intéressantes, les artistes et les industriels s'y sont livrés avec ardeur, avec enthousiasme même, de sorte qu'aujourd'hui, c'est-à-dire 23 ans à peine après sa première grande apparition chez nous, cet art, très largement pratiqué, est exécuté en France avec la même perfection qu'en Italie.

Nous devons être reconnaissants à l'Italie de nous avoir enseigné la mosaïque, et nous sommes heureux de constater qu'elle a elle-même profité de sa courtoisie.

En effet, un grand nombre de ses nationaux ont trouvé en France l'occasion de tirer parti d'une industrie qui ne semble plus bien florissante dans le milieu où elle avait, à l'origine, trouvé sa gloire et son plus grand développement. Italiens et Français ont

donc à se féliciter de ces relations amicales que le pape Pie IX a bien voulu faciliter en nous prêtant si libéralement ses meilleurs praticiens. La mosaïque est peu appliquée à l'heure actuelle en Italie; on dirait presque qu'elle a émigré en traversant les Alpes pour venir s'implanter en France.

Nous ne connaissons pas de grands travaux qui aient été exécutés récemment en Italie; le travail des mosaïstes consiste seulement à l'heure actuelle dans la restauration des mosaïques anciennes existant encore dans les vieilles basiliques. Le Vatican a éteint ses feux depuis quelques années; on n'y fabrique plus d'émaux. Il est vrai qu'il s'y trouve un stock considérable, qui, pour longtemps encore, peut suffire à la consommation.

Venise n'entreprend pas non plus de grands travaux nouveaux, et la production au point de vue de la mosaïque est alimentée principalement par les besoins des industriels italiens établis en France. Cependant, deux maisons considérables y exercent encore cet art avec une grande perfection : la maison Salviati et la Société Venezia Murano, qui ont envoyé à l'Exposition des œuvres très remarquables.

L'exposition de mosaïque en 1889 présentait un grand intérêt et montrait les progrès considérables réalisés par nos compatriotes depuis les travaux de l'Opéra en 1866. Pour la première fois, dans une exposition internationale, le nom de la mosaïque se trouvait inscrit à côté de celui de sa sœur aînée la céramique décorative.

Ces deux éléments, céramique et mosaïque, ont été souvent appliqués simultanément, et on a pu juger du concours qu'ils se donnent l'un à l'autre. Nous pourrions citer, en dehors même de l'Exposition, des œuvres décoratives récemment exécutées, dans lesquelles l'union de ces deux arts, savamment répartis, produit des effets d'une richesse étonnante et d'une grande distinction. On comprendra davantage l'importance de cette précieuse collaboration, quand un plus grand nombre d'architectes et de décorateurs se pénétreront de la connaissance des ressources que ces deux éléments mettent à leur disposition.

Notre manufacture nationale a inauguré ses travaux en 1876 par la décoration du fronton de la nouvelle manufacture de Sèvres. Ce travail a été exécuté d'après les dessins de M. Ch. Lameire. Plus tard, en 1880, elle entreprit une œuvre bien plus importante et plus difficile, celle de la décoration de l'abside du Panthéon, d'après les cartons composés par M. Hébert, membre de l'Institut, avec le concours de M. Galland pour la partie ornementale.

Cette belle décoration, exécutée avec une réelle perfection, fait honneur à la direction et aux artistes de l'atelier national. Cet atelier exécute en ce moment les grandes mosaïques devant décorer les huit coupoles de l'escalier Daru au palais du Louvre d'après les dessins de M. Lenepveu.

Pour l'Exposition universelle, la manufacture nationale présentait les mosaïques ornant l'élégant portique placé à l'entrée de la grande galerie de 30 mètres et composé par M. Paul Sédille.

Ces mosaïques, et surtout les deux sujets principaux, représentant la *Mosaïque* et la *Tapisserie*, d'après les dessins de M. Luc Olivier Merson, ont été remarquablement exécutées selon la méthode romaine. Cette méthode est moins rapide et moins économique que la méthode dite *vénitienne*, mais, seule, elle permet d'obtenir la perfection artistique. On sait qu'elle consiste à poser directement les cubes constitutifs de la mosaïque sur la surface à décorer; l'artiste peut donc suivre ses effets et les corriger. Dans la méthode vénitienne, au contraire, afin de faciliter le transport et la mise en place, les cubes sont collés sur des feuilles de papier par le côté qui doit être vu; le praticien ne voit ainsi que l'envers de son travail, et ne peut ni le juger, ni le corriger.

De même que la manufacture de porcelaines de Sèvres, l'atelier national de mosaïque a été classé hors concours par M. le ministre des beaux-arts, de sorte que le jury n'a pu, à son grand regret, proposer aucune récompense, tant pour la manufacture elle-même que pour son personnel si méritant, dont aucun membre ne lui a été signalé.

Les émaux ou smaltes employés pour le frontispice de la manufacture de Sèvres ont été fournis par l'atelier du Vatican. Ceux de l'abside du Panthéon ont été fabriqués par Sèvres, Rome et Venise pour une faible partie, et, pour la plus grande quantité, par M. Guilbert-Martin, le chimiste distingué, qui a prouvé que, dès à présent, il n'était plus nécessaire de recourir à des étrangers pour la fourniture des émaux.

Les émaux et les ors de M. Guilbert-Martin sont exclusivement employés pour les grandes mosaïques du Louvre, de même qu'ils ont suffi pour la décoration du portique exposé en 1889 par la manufacture nationale.

L'école impériale russe, qui avait exposé en 1878 une grande et belle mosaïque, n'a rien envoyé à l'Exposition de 1889.

LISTE DES RÉCOMPENSES.

HORS CONCOURS.

MM. Appert frères et Coignet, à Clichy, France.

(Hors concours, M. Léon Appert étant membre du jury dans la classe 19.)

Ces exposants ne s'occupent de mosaïque que depuis 1888. Ils fabriquent eux-mêmes leurs émaux. L'application qu'ils présentent à l'examen du jury consiste dans la décoration en mosaïque, à fond d'or, de la coupole du pavillon qu'ils avaient construit en béton Coignet dans le jardin central de l'Exposition. Ce travail, exécuté à joints serrés, montre que MM. Appert frères et Coignet sont à même d'entreprendre des œuvres importantes et de les mener à bonne fin.

Ils découpent les plaques qui recouvrent leurs ors dans des boules de verre de 1 m. 20 de diamètre, obtenus au moyen de leur procédé de soufflage à air comprimé. Leurs émaux sont, disent-ils, d'une faible densité.

M. Guilbert-Martin, à Saint-Denis, France.

(Hors concours comme membre du jury.)

Cette maison, fondée en 1807 à Sèvres pour la fabrication des émaux de cadrans, fut transportée plus tard à Grenelle par M. Gineston, et enfin définitivement installée à Saint-Denis en 1867 par M. Guilbert-Martin. Son travail principal était toujours les émaux courants en baguettes, auxquels avait été ajoutée la fabrication des tubes en verre et en cristal.

A la suite d'un voyage en Italie, M. Guilbert-Martin, qui avait remarqué les premières applications de mosaïques à Paris, conçut le projet d'installer une fabrication spéciale pour les émaux ou smaltes dont les Italiens, à peu d'exceptions près, semblaient avoir le monopole. Il s'occupa de ce travail avec tant de zèle et de savoir qu'il put présenter à l'Exposition de 1878 une collection d'émaux composée de plus de 2,000 teintes. Ce résultat fut très apprécié par le jury, qui le récompensa par une médaille d'or.

A l'heure actuelle, cette collection s'est magnifiquement enrichie; elle met à la disposition des artistes mosaïstes plus de 5,000 teintes différentes; elle a permis à notre atelier national de mosaïque d'exécuter avec des émaux français les travaux les plus délicats.

Le jury adresse au vaillant chercheur ses plus chaleureuses félicitations.

Dans l'exposition de M. Guilbert-Martin, nous remarquons des teintes nouvelles très intéressantes, parmi lesquelles nous citerons les rouges de cuivre ou de fer colorés dans la masse, et les tons jaunes très brillants obtenus par le bichromate de potasse ou le chromate de plomb.

M. Guilbert-Martin ne se contente pas d'être un très habile fabricant d'émaux, il est aussi un mosaïste décorateur dont les œuvres décèlent un talent remarquable.

C'est bien la mosaïque avec son grand caractère de simplicité décorative : sobriété dans l'emploi des couleurs, harmonie des tons et dessins d'une grande correction. Il s'est assuré le concours d'excellents artistes; par une direction savante et expérimentée, il sait les maintenir dans la voie qui convient à cet art si difficile auquel il faut, avant tout, conserver son caractère propre et son originalité, sans le laisser se compromettre dans des imitations dangereuses.

M. Guilbert-Martin a fondé à Saint-Denis une école de jeunes mosaïstes français dont plusieurs déjà sont devenus d'excellents ouvriers. Ses élèves sont choisis généralement parmi les jeunes gens des écoles communales manifestant des dispositions spéciales pour le dessin et possédant, avec le goût des arts, le sentiment de la couleur.

M. Guilbert-Martin a rendu des services considérables à l'exposition de la classe 20, en sa qualité de membre des comités d'admission et d'installation.

MÉDAILLES D'OR.

M. Salviati (*Antonio*), Italie.

Cette maison, la plus ancienne de Venise, a exécuté, sous la direction de M. Charles Garnier, les figures qui ornent le plafond de l'avant-foyer de l'Opéra. Elle expose un fort beau Christ byzantin

exécuté au moyen d'un travail à teintes plates, très simple et d'un grand effet. Parmi d'autres pièces, également d'une admirable exécution, nous citerons : un nègre à vêtements écarlates et un très remarquable tryptique à fond d'or, *l'Histoire de la Vierge.*

M. Salviati avait une exposition très importante de verrerie pour laquelle le jury de la classe 19 lui a décerné un grand prix.

M. Facchina, à Paris, France.

M. Facchina, qui a commencé à travailler la mosaïque à Saint-Marc, de Venise, est le premier des mosaïstes italiens modernes qui sont venus s'établir en France. En 1850, il a débuté dans le Midi, et, en 1860, il s'est installé à Paris d'après le conseil de M. Laisné, architecte des Monuments historiques.

C'est lui assurément qui a été l'initiateur de l'art de la mosaïque en France et qui a produit le plus grand nombre de travaux. Il a exécuté toute la partie ornementale des mosaïques de l'Opéra en 1866, et, dans cette circonstance, il a apporté à M. Charles Garnier le concours le plus précieux. Pour l'exécution de cet important travail, il a occupé quelques Français, à qui il a enseigné son art. Plusieurs d'entre eux sont devenus d'excellents ouvriers, et ils occupent aujourd'hui de très bons emplois dans divers ateliers importants.

Les émaux dont se sert M. Facchina viennent en partie de Venise et de Murano, ou bien lui sont fournis par la maison Paris et Cie, du Bourget.

Les pièces principales de son importante exposition étaient deux grands tableaux en mosaïque d'émail : *le Banquet de Cléopâtre et de Marc-Antoine* et *l'Embarquement de Cléopâtre*, copiés assez fidèlement sur les fresques célèbres de Tiepolo, du palais Labia, à Venise. Ces tableaux, qui mesurent 4 mètres sur 3 mètres, ont déjà figuré à plusieurs expositions. Nous pensons que l'exécution de ces œuvres importantes aurait pu être plus soignée; néanmoins quelques parties du premier plan sont très remarquables. Il y a, en outre, à signaler les grands médaillons représentant des portraits de princes roumains, une *Annonciation* dont le dessin laisse quelque peu à désirer, et une très belle pièce représentant les armes de la ville de Paris d'après Mazerolle. Nous regrettons que M. Facchina n'ait pas eu le loisir de préparer une œuvre spéciale, en vue de l'Exposition. Nous sommes persuadé qu'il aurait pu nous présenter un travail comparable pour la perfection à celui de ses plus éminents confrères.

Société de Venezia Murano, Italie.

Présente des travaux extrêmement soignés sous le rapport de la composition des dessins, de l'exécution technique et de la richesse des émaux. Un ange sur fond d'argent; une *Sainte Vierge à l'Enfant Jésus* entourée d'une frise composée de têtes d'ange en or repoussé, ce travail est un véritable tour de force; un beau *Christ en croix*, style byzantin et une *Cène* d'un travail très soigné, à petits cubes.

Nous remarquons aussi deux marines traitées très simplement avec de gros cubes et qui, même de près, produisent un admirable effet.

La société de Venezia Murano, comme la maison Salviati, a obtenu un grand prix pour ses splendides travaux de verrerie jugés par la classe 19.

MÉDAILLE D'ARGENT.

M. Zambon, France.

Cette maison, fondée en 1866, occupe environ 30 ouvriers. Elle emploie généralement des émaux venant de Murano ou de Venise; les pièces qu'elle expose sont bien exécutées et dignes de fixer l'attention du jury.

M. Zambon a été chargé de nombreux travaux pour des monuments publics et pour des constructions particulières; il a contribué, dans une large mesure, à répandre le goût de la mosaïque italienne en France.

MÉDAILLE DE BRONZE.

Zanussi. — France.

MENTIONS HONORABLES.

Bicchi (H.). — France.

Burke et Cie. — France.

CHAPITRE XI.

TERRES CUITES ET POTERIES DIVERSES.

Nous résumons dans ce chapitre les observations du jury sur un certain nombre d'exposants venant de localités où la céramique est encore peu avancée. Les produits de ces exposants n'étaient pas assez parfaits pour mériter une médaille d'argent, mais ils présentaient toutefois assez d'intérêt pour être mentionnés au moins en partie.

Les quelques mots que nous dirons sur ces céramiques diverses, exécutées souvent dans des conditions difficiles qui en rehaussent le mérite, nous permettront de rendre hommage aux personnes qui ont pris l'initiative de les réunir, et qui ont eu la bonne pensée de leur faire prendre place dans la manifestation universelle de l'industrie en 1889.

Fabricants serbes (*Collectivité*), Serbie.

Cette collectivité se compose de dix exposants, fabricants de poteries dans plusieurs des principales villes de Serbie. Tous ces fabricants présentent des produits offrant entre eux une grande analogie, en terre rouge et jaunâtre ornée d'émaux plombeux transparents. La fabrication n'est pas très soignée, mais les formes sont originales et assez élégantes. Objets exposés : gargoulettes, burettes, cruchons, bidons, bougeoirs et pièces de fantaisie. La terre est de bonne qualité et les émaux transparents sont d'un beau glacé.

Ces poteries sont cuites en plein feu d'une façon très économique : elles sont empilées dans le four en travers, couchées les unes sur les autres et séparées seulement par d'énormes pernettes; ce système laisse sur chaque pièce un nombre considérable de touches grossières qui nuisent beaucoup à l'aspect; mais de cette façon le vase, dont le fond peut ainsi être émaillé, est plus apte à conserver les liquides. Cet avantage compense bien à notre avis l'inconvénient des touches d'émail. Chaque individu travaille seul avec sa famille. On nous dit que ces fabricants exportent en Bulgarie et en Hongrie.

Il a été décerné une médaille de bronze pour l'ensemble de tous ces produits.

Nous avons aussi remarqué dans l'exposition de la Serbie un poêle cheminée en faïence brune dans le genre de ceux qui sont fabriqués en Allemagne. Ce poêle était présenté par M. Gustave Witwer, faïencier poêlier à Belgrade. M. Witwer, qui n'occupe que peu d'ouvriers, a été jugé par la classe 27 qui lui a décerné une médaille de bronze.

M. Pereira João Leite, île Saint-Michel des Açores (Portugal).

Auteur d'un certain nombre de pièces exposées par le Musée industriel et commercial de Lisbonne : poteries en terre rouge bien préparée et d'une belle couleur; plats et assiettes jaspés de manganèse sous couverte, et pièces bien peintes sur émail stannifère.

Cette fabrication est très intéressante, surtout si l'on tient compte du peu de ressources artistiques et industrielles qu'offre cette localité très isolée des Açores.

EXPOSITION PERMANENTE DES COLONIES.

Cette intéressante exposition a été organisée par M. Th. Bilbaut, conservateur-adjoint de l'Exposition permanente des colonies au Palais de l'Industrie. Il avait lui-même exposé le manuscrit d'une « Étude synthétique et comparée des céramiques des diverses colonies françaises, permettant d'étudier et de reconstituer les procédés élémentaires et successifs de la fabrication des poteries anciennes ». Nous regrettons de n'avoir pas pu consulter cet intéressant travail que nous citons seulement pour mémoire. M. Th. Bilbaut était hors concours.

GABON-CONGO.

Nous ne trouvons dans cette exposition que des pièces collectionnées et présentées par des amateurs ou des marchands : poteries, gargoulettes, vases en terre, fabriqués par les indigènes pour leurs usages propres; nous remarquons une marmite à trépied en terre cuite dont la disposition est assez originale et qu'on nous dit être très employée au Gabon.

SÉNÉGAL ET DÉPENDANCES.

Briques sèches en terre de Dagana. Pièces en terre rouge gravées et peintes à froid; pipes en terre de Cayor. Les noirs de ce pays n'ont fait aucun progrès dans la civilisation depuis cent ans. Le commerce n'est encore qu'un troc, c'est-à-dire un échange d'objets de valeurs à peu près équivalentes; on se sert peu de monnaie en métal.

M. Noirot (Ernest), exposant et administrateur colonial au Sénégal, a reçu une mention honorable pour ses briques et ses pipes.

MARTINIQUE.

Fabrique du Chaxel : alcarazas et poteries en terre rouge et blanche, sous couverte plombifère, et fabriquées au tour. Cette fabrique est importante, elle alimente toute la colonie et produit environ 100,000 gargoulettes par an. Elle a reçu une médaille de bronze.

MAYOTTE ET COMORES.

Sadjoas des Comores, marmites en terre du pays et poteries de terre cuite avec peintures et vernis à froid.

NOSSI-BÉ ET MADAGASCAR.

Même fabrication qu'à Mayotte; on nous dit qu'il y a une fabrique de faïence nouvellement montée à Madagascar. Cette exposition a reçu une mention honorable.

GUYANE.

Écuelles, gargoulettes, jarres, poteries indiennes, potiches, poteries des Galibis et des Roucouyennes, ornementées d'une façon intéressante de chevrons et de mouchetures. Chaque paysan confectionne lui-même les pièces de terre cuite nécessaires pour son usage. Cette curieuse exposition a reçu, comme celle de Nossi-Bé, une mention honorable.

INDE FRANÇAISE.

Exposition de fruits en terre cuite peinte à froid et de pièces en bonne terre vernissée à l'émail vert. Plateaux pour bétel et pâtisseries; statuettes en terre cuite assez originales. Il y a des élèves céramistes à Pondichéry et à Madras, où la vie est très bon marché.

GUADELOUPE.

Briques (industrie locale à encourager pour délivrer la colonie du tribut de l'importation); poteries sans couverte et sans l'emploi du tour, décorées de gravures. Cette fabrication est tout à fait primitive. Le sous-comité d'exposition à la Pointe-à-Pitre, qui avait réuni une intéressante collection des produits de Saint-Martin, a obtenu une mention honorable.

CAMBODGE.

Poteries sous couverte, fourneaux, gargoulettes et quelques pièces en grès médiocre.

COCHINCHINE.

Vases en grès émaillé, de fabrication chinoise, faïences, porcelaines, terres cuites, etc. Grès au rouge de cuivre obtenus par un feu réducteur, et exposés par M. Montagnac de Chauvance, à Giadinh, qui a reçu pour cette fabrication une mention honorable. La pièce la plus remarquable de l'exposition céramique de la Cochinchine est la grande crête fabriquée à Cholon, près Saïgon, dont nous avons parlé au chapitre des grès, et qui a été récompensée par une médaille d'or.

ANNAM, TONKIN.

Collection de curiosités et d'objets anciens et modernes. Il n'y a pas de fabricant de céramique en Annam.

NOUVELLE-CALÉDONIE.

M. Draghichewitz Gerohina a exposé des briques très dures, faites à la presse en terre blanche, qui lui ont mérité une mention honorable.

M. Hoff, à Dombéa, a mérité la même récompense avec ses creusets, ses potiches et ses pipes en terre.

M. Ventzel, à Nouméa, même mention pour ses briques à la main, ses gargoulettes et ses pots à fleurs en terre rouge.

M. Moriceau, récompensé de même pour ses marmites en terre cuite, fabriquées par des Canaques.

Nous sommes très heureux de voir se développer en Nouvelle-Calédonie l'industrie de la brique et des pipes. Ces deux produits délivreront la colonie du tribut qu'on doit, à leur défaut, payer aux importateurs.

MEXIQUE.

Une médaille de bronze a été décernée :

1° A l'État de Morelos pour ses céramiques décoratives d'un caractère tout particulier. Nous remarquons surtout deux grands vases décorés d'une façon très particulière avec des cassures de verre et de porcelaine incrustées dans la terre;

2° A l'État de Puebla, pour ses carreaux polychromes peints sur émail cru.

Des mentions honorables ont été décernées :

A la Collectivité des exposants mexicains pour des carreaux en terre vernissée et des carreaux à émail stannifère, également pour des vases en terre noire peinte à froid, bustes et figurines; aux États d'Aguas calientes et de Jalisco, à MM. Fernando Guttierrez, Ruiz Velasco Salvador et Ruiz Velasco hermanos, pour des produits analogues aux précédents, auxquels il faut ajouter des tuiles émaillées, de jolis carreaux de revêtement à ornements très saillants émaillés en noir, et des carreaux de carrelage de fabrication très ordinaire.

GUATÉMALA.

Les exposants du Guatémala, n'ayant envoyé chacun qu'un petit nombre de pièces, ont été réunis en collectivité.

Ils présentaient quelques objets de terre cuite avec émail légèrement opaque, d'un ton jaune verdâtre; d'autres avec décors perlé et granité qui, sans être parfaitement fabriqués, dénotaient des tendances artistiques. Un vase d'une belle forme, décoré de la sorte, est malheureusement fendu. Nous remarquons aussi quelques briques de bonne qualité.

PARAGUAY.

Les exposants ont été aussi réunis en collectivité. Les objets qu'ils présentent sont peu importants : carreaux octogones assez bien réussis, vases en forme de gourdes, pour rafraîchir l'eau, briques rouges. Tous ces produits sont très peu cuits et d'une fabrication primitive.

La surface extérieure des vases est légèrement polie et peinte à froid; ce système de décors est appliqué plus spécialement aux poteries de tradition indienne, confectionnées par les femmes du bourg d'Ita.

ALGÉRIE.

L'Algérie n'est pas très avancée en céramique; un seul exposant, M. Altairac, dont nous avons parlé plus haut (chapitre 5), a obtenu une médaille d'argent.

M. Pelizzari, à Bir-Touta, près d'Alger, a obtenu une médaille de bronze pour ses briques cintrées servant à construire les cuves à vin. Ces briques sont émaillées sur la face intérieure; leur forme toute particulière et très ingénieuse fait qu'elles se lient l'une à l'autre et donnent une grande solidité à la construction. Cet industriel exposait aussi des carreaux intéressants à fond blanc stannifère et décorés de filets bleus.

Des mentions honorables ont été décernées : à la Collectivité des potiers du Fort National, composée de 7 exposants, pour une collection de cruches, gargoulettes, taboukalts, tabakits, tasses, etc. Ces pièces sont fabriquées par les Arabes, en terre très fragile, et ornées de peintures à froid présentant un caractère tout particulier;

A Abdel-Kader Aïssa, à Tlemcen, Mohamed Taleb, à Nédroma, et Srir ben Amar, à Taourit, pour des produits analogues à ceux du Fort National;

A M. Sermini, pour ses vases décoratifs, pour une fontaine en terre vernissée et pour ses briques;

A M. Martin (Victor), de Constantine, pour des briques pressées, des tuiles plates nouveau système, et de beaux échantillons de terre crue;

A M. Seraigne, à El Affroun, pour ses briques à cuves, silos, etc.

RÉPUBLIQUE DU SALVADOR.

Les produits céramiques de cette nation si active et si industrieuse ne présentent pas encore le degré de perfection auquel ils atteindront certainement; ils consistent en vases de terre cuite décorés à froid, et en petites figurines représentant des chargeurs indiens et des femmes mengalas en costume de cérémonie. Ces petites statuettes, spirituellement exécutées et adroitement peintes à froid, sont très curieuses; elles sont intéressantes, surtout au point de vue ethnographique.

Un seul exposant, M. Rendon (Manuel), de Suchitoto, présente des pièces émaillées ayant une valeur comme travail céramique. Le jury lui a donné une mention honorable. Nous avons remarqué dans son exposition des vases à décors perlé et une petite corbeille exactement semblables à ce que nous avions vu dans le pavillon du Guatemala.

M. Hernandez (Daniel), de Santa Tecla, a obtenu une médaille de bronze pour des carreaux de carrelage et des briques fabriqués à la presse et bien cuits. Cette fabrication, faite par des Indiens, est importante pour le pays; elle constitue un chiffre d'affaires de 100,000 à 110,000 francs.

Les carreaux se vendent plus cher qu'en Europe; les ouvriers gagnent de 2 fr. 50 à 3 francs par jour, et cela suffit pour les besoins de leur famille. Les femmes ne travaillent pas dans les fabriques; elles s'occupent des enfants et de quelques travaux extérieurs. La nourriture est à bas prix, mais tous les objets manufacturés se vendent plus cher qu'en Europe.

RÉPUBLIQUE DE SAINT-MARIN.

Ce gouvernement est le premier qui ait adhéré à l'Exposition universelle de 1889.

Parmi un certain nombre de beaux produits présentés avec beaucoup d'ordre et de goût, nous n'avons vu que quelques pièces de céramique exposées par les trois frères Pietro, Vincenzo et Marino Francini, tous trois établis séparément, et occupant environ 10 ouvriers chacun.

Ils exposent des vases et des pots à fleurs en terre cuite agrémentés d'ornements assez originaux, et quelques briques d'une fabrication très primitive.

M. Vincenzo Francini présente en plus un grand couronnement de cheminée en terre cuite avec ornements à jour, terminé par une tête à deux faces. Cette pièce est agréable à voir et révèle un certain effort. C'est à la collectivité de ces trois céramistes que le jury a décerné une mention honorable.

RÉPUBLIQUE SUD-AFRICAINE.

Le gouvernement de Pretoria présente au jury des poteries indigènes : pièces de forme en terre cuite légèrement glacée à froid dans le genre des poteries d'Ita, et destinées aux usages domestiques. Ces vases très primitifs sont fabriqués et cuits par les Cafres eux-mêmes pour leurs usages journaliers. Les formes cependant ne sont pas vulgaires, et la légèreté des pièces montre que ces indigènes sont d'une nature susceptible de comprendre certaines élégances. La terre est un mélange d'argile naturelle et de sable fin; elle résiste au feu.

TABLE DES MATIÈRES.

		Pages.
Composition du jury		189
Avant-propos		191
Introduction		194
Nombre des exposants par nationalité		198
Résumé des récompenses		199
Chapitre I.	Porcelaine	200
	Considérations générales	200
	Liste des récompenses	207
Chapitre II.	Faïences	221
	Considérations générales	221
	Liste des récompenses	228
Chapitre III.	Terres cuites et faïences architecturales, carrelages, laves	246
	Considérations générales	246
	Liste des récompenses	254
Chapitre IV.	Grès cérames et grès artistiques	264
	Considérations générales	264
	Liste des récompenses	266
Chapitre V.	Tuiles, briques, carreaux et produits réfractaires	272
	Considérations générales	272
	Liste des récompenses	275
Chapitre VI.	Statuettes, groupes, ornements en terre cuite	285
	Considérations générales	285
	Liste des récompenses	286
Chapitre VII.	Décorateurs et marchands	288
	Considérations générales	288
	Liste des récompenses	290
Chapitre VIII.	Émailleurs et artistes peintres	295
	Considérations générales	295
	Liste des récompenses	298
Chapitre IX.	Chimistes, fabricants d'émaux et de couleurs vitrifiables	302
	Considérations générales	302
	Liste des récompenses	305
Chapitre X.	Mosaïque	307
	Considérations générales	307
	Liste des récompenses	310
Chapitre XI.	Terres cuites et poteries diverses	314

IMPRIMERIE NATIONALE

CLASSE 21

Tapis, tapisseries et autres tissus d'ameublement

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. VICTOR LEGRAND

JUGE AU TRIBUNAL DE COMMERCE DE LA SEINE

COMPOSITION DU JURY.

MM. Davoust, *Président*, fabricant de toiles cirées, membre du jury des récompenses à l'Exposition d'Anvers en 1885 ..... France.

Louka-Yvanischevitch (le docteur), *Vice-Président* ..... Serbie.

Legrand (Victor), *Secrétaire-Rapporteur*, fabricant de tissus pour ameublements, juge au tribunal de commerce de la Seine ..... France.

Mohamed ben Siam, propriétaire à Milianah, membre du Conseil général d'Alger ..... Algérie.

Willy Ginskey, fabricant de tapis ..... Autriche-Hongrie.

Cambourg (le baron de), membre de la commission d'organisation de l'Exposition coloniale, vice-président de la Société des études coloniales et maritimes ..... Colonies.

Duplan (F.), ancien fabricant de tapisseries, membre du conseil municipal de la ville de Paris ..... France.

Tresca (Édouard), ancien fabricant de tissus pour ameublement ..... France.

De Somer van Genechten, *suppléant*, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... Belgique.

Duché (Paul), *suppléant*, fabricant de tissus d'ameublements, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Marino Clado, *suppléant* ..... Grèce.

TAPIS, TAPISSERIE

ET AUTRES TISSUS D'AMEUBLEMENT.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Si l'affranchissement de l'industrie est bien l'œuvre de la Révolution de 1789, on ne pouvait en célébrer d'une manière plus éclatante le glorieux anniversaire qu'en montrant les résultats admirables produits, dans le monde entier, par l'essor de l'indépendance individuelle et en mettant en pleine lumière dans un cadre merveilleux le tableau terminé d'une des plus grandes évolutions de l'humanité.

L'Exposition universelle de 1889 a prouvé que la connaissance des principes généraux, la notion des lois fondamentales énoncées par le XVIIIe siècle n'étaient pas demeurées purement spéculatives et, pour ainsi dire, à l'état de curiosités, et que la fin du XIXe siècle était celle d'un siècle pratique, celui de la science et de la science appliquée.

Dans presque toutes les manifestations du labeur universel que nous avons étudiées, nous avons constaté le désir général de faire bénéficier l'humanité de toutes les découvertes de la science et l'effort considérable tenté pour que chaque peuple et chaque individu puissent profiter des conquêtes réalisées sur la nature.

Le signe distinctif qui caractérise et qui honore les dernières années de ce siècle est donc la préoccupation du sort du plus grand nombre.

Cette préoccupation se reflétait particulièrement, à l'Exposition de 1889, dans la classe 21 qui, sous la rubrique : *tapis, tapisseries et autres tissus d'ameublement,* comprenait les multiples applications de la fabrication et de la décoration des étoffes et des tapis en vue du confort et de l'embellissement de l'habitation humaine.

C'est pourquoi nous félicitons tout d'abord les grands industriels qui, rompant résolument avec des traditions surannées, ont pu, en moins de dix ans, transformer un outillage désormais impuissant pour se plier aux exigences sans cesse croissantes, aussi nouvelles qu'imprévues des besoins du jour, suivre les tendances de la mode, la guider même, satisfaire enfin les goûts d'un public souvent économe, mais toujours désireux de trouver en toute chose sinon la note artistique, du moins son apparence.

Grâce à de merveilleuses machines auxquelles l'homme semble avoir communiqué une partie de son intelligence ou une étincelle de son génie créateur, grâce par suite à une production rapide, continue et parfaite, fabricants de tissus en tous genres, fabri-

cants de tapis, décorateurs d'étoffes, ont rempli le vœu de notre société moderne, avide de jouissance comme d'égalité, en mettant à la portée des bourses les plus modestes, nous n'osons dire le luxe, mais tout au moins son illusion.

Puisqu'il est impossible de nier cet esprit de nivellement, ce désir presque universel de diminuer les privilèges de la fortune en augmentant le bien-être de la classe la plus nombreuse, il faut reconnaître que ce désir, conforme à l'impulsion économique de notre siècle, coïncide avec le centenaire de la Révolution de 1789 et nous rappelle sous tous les rapports l'avènement de la démocratie française.

Cet anniversaire séculaire étant à la fois politique et social, il appartenait à notre régime libéral de le célébrer à ce double point de vue.

Pour la seconde fois[1] les organisateurs d'une Exposition universelle ont réservé une large place à l'économie sociale; ils ont montré ainsi à côté des produits nouveaux ou perfectionnés du travail international les efforts considérables développés de toutes parts pour améliorer le sort de l'ouvrier et présenté le tableau complet des institutions de prévoyance et de la coopération sous toutes ses formes.

Le jury de la classe 21, guidé par ces considérations, a attribué des récompenses de même valeur aussi bien aux manifestations artistiques les plus intéressantes qu'aux étoffes et aux tapis de prix moyen remarquables par d'ingénieuses combinaisons de matières et des dessins de très bon style. Il a pensé que démocratiser le luxe inaugurait un nouveau mode d'éducation du goût populaire permettant à certaines recherches décoratives de s'introduire dans l'intérieur le plus modeste.

N'existe-t-il pas un certain luxe de bon aloi, celui du chez soi, celui qui fait qu'on aime la maison? Il semble par lui que le bien-être augmente et qu'il apporte à la vie un nouvel agrément. Mieux encore, en donnant à l'homme l'amour de son foyer, ne l'achemine-t-on point à l'exercice des vertus privées?

L'examen des tapis et des étoffes exposés en 1889 a permis de vérifier cette phase nouvelle dans la concurrence universelle de la production qui est si réellement pour un pays la lutte pour l'existence.

Au point de vue national, il nous a montré que l'industrie française de l'ameublement, qui était déjà sans rivale pour les produits de luxe, l'est également aujourd'hui pour ceux de vente courante et que nos fabricants ont réussi à refouler presque complètement la fabrication étrangère qui, nous abandonnant sans conteste les articles riches et d'un prix élevé, semblait prétendre jusqu'ici conserver comme son domaine propre la consommation ordinaire et bon marché.

La plupart des pièces exposées par les cités industrielles d'Aubusson, Tourcoing, Nîmes, Lannoy n'avaient pas été fabriquées spécialement pour l'Exposition; elles étaient presque toutes acquises en propriété par les maisons les plus considérables non

[1] A l'Exposition de Paris en 1855, la classe 31 comprenait les produits de l'économie domestique, et le rapporteur, Michel Chevalier, avait déjà fait ressortir tout l'intérêt qu'il y avait à considérer les produits de tous les pays sous le rapport du bon marché et des avantages offerts à la masse des consommateurs.

seulement de France, mais aussi de l'étranger, parce qu'elles constituaient des produits de vente facile dont le bas prix n'excluait pas la qualité et le riche effet décoratif, parce que dominaient toujours en elles le cachet artistique et la véritable marque de fabrique de l'industrie française, nous voulons dire le goût.

Ces très satisfaisants résultats ont été obtenus grâce aux perfectionnements apportés depuis l'Exposition de 1878 dans les procédés, dans le matériel, dans l'éducation du personnel.

DE L'INSTALLATION.

Les exposants étrangers de la classe 21 étaient répartis dans leurs sections respectives; les exposants français occupaient dans le palais des industries diverses un emplacement de 509 m. 70 linéaires sur 4 m. 50 de hauteur et 1 m. 50 de profondeur. Le prix du mètre s'est élevé à 202 francs.

La répartition des emplacements entre les diverses classes, fort difficile à effectuer, nous devons le reconnaître, ne favorisa en rien l'exhibition des tapis et des étoffes.

N'ayant à disposer que d'une surface vraiment insuffisante, le comité d'installation adopta la distribution en panneaux et grands écrans de dimensions uniformes placés symétriquement, et l'étroit passage ménagé entre chacun d'eux ne permettait d'examiner en perspective ni les tapisseries, ni les tapis que l'œil a besoin de considérer à une certaine distance pour en apprécier les mérites décoratifs. Nous avons eu seulement cet avantage de pouvoir réunir dans notre classe tous les produits de l'ameublement, alors qu'à l'Exposition de 1878 les tapis de pied séparés des étoffes se trouvaient dans une galerie éloignée; dissimulés derrière les voitures exposées, ils ne pouvaient être touchés et étaient mal vus de loin et pas du tout de près.

La classe 21 comprenait 444 exposants inscrits comme suit au catalogue :

France	55	Japon	8
Colonies françaises	97	Paraguay	1
Pays de protectorat	16	Pays-Bas	2
République Argentine	3	Portugal	5
Autriche-Hongrie	3	Roumanie	56
Belgique	7	Russie	1
Brésil	3	Grand-duché de Finlande	1
Égypte	1	Salvador	3
Équateur	5	Serbie	96
Espagne	1	République Sud-Africaine	1
États-Unis	2	Suisse	3
Grande-Bretagne	14	Turquie	1
Grèce	60		

Cette classe était des plus intéressantes aussi bien par la diversité des produits

qu'elle comprenait que par l'imprévu des rapprochements qu'elle permettait de faire en présentant côte à côte des tapisseries de haute lisse et des toiles cirées, des peluches de soie et des tapis en sparterie, des broderies et des tissus de crin.

Nous avons divisé ces produits si variés en trois catégories bien tranchées :

Première catégorie — Les tapisseries pour tentures.

Deuxième catégorie. — Les tapis de pied.

Troisième catégorie. — Les tissus en tous genres pour meubles.

PREMIÈRE CATÉGORIE.

LES TAPISSERIES.

D'après les textes, l'art de la tapisserie existait 3,000 ans avant l'ère chrétienne. Il était en honneur à Babylone, à Ninive, en Perse, chez les Hébreux.

Ce fut probablement d'abord un travail à l'aiguille, s'il faut en croire le poète Martial :

> Hæc tibi Memphitis tellus dat munera; victa est
> Pectine Niliaco jam Babylonis acus.

(Cest la terre de Memphis qui te fait ce cadeau, voici que le métier égyptien a vaincu l'aiguille de Babylone.)

Ovide décrit également les procédés de la tapisserie, tenture très appréciée des Romains.

Les plus anciens vestiges sont ceux qui se trouvent au Musée des Gobelins. Ils proviennent de l'hypogée d'Akmim découvert en 1885; ce sont des tapisseries de haute lisse semblables à celles fabriquées de nos jours encore et exécutées par les Coptes très probablement du ve au xiie siècle; elles servaient de vêtements civils ou religieux aux chrétiens; du reste, pendant longtemps, l'expression *tapisserie* ne s'appliqua pas spécialement à des portières ou à des tentures.

L'expression de *tapisserie en haute lisse* ne se rencontre qu'au xive siècle. Le siècle suivant en est l'âge d'or, l'influence flamande est la note dominante, remarquable par sa simplicité. Le xvie siècle, au contraire, subit l'influence italienne; la tapisserie suit le mouvement général de la Renaissance et lui emprunte la recherche de l'élégance. Léon X confie à Pierre Van Aelst la célèbre tenture, les *Actes des Apôtres,* qui est encore au Vatican, et dont Raphaël fit les cartons.

En France, François Ier et Henri II attirent les artistes tapissiers. Henri IV en fait venir des Flandres pour les établir, en 1603, dans la maison des frères Gobelins, dont l'histoire devait conserver le nom.

Dès lors l'art de la tapisserie se répand en France. De simples particuliers y excellent, entre autres Gombaud et Macée, cités par Molière dans *l'Avare* (acte II, scène 1). Mme de Sévigné, écrivant à sa fille qui venait de Grignan passer l'hiver à Paris, lui recommande d'apporter sa grande tapisserie, et c'est Molière encore, fils de tapissier, qui fait dire à M. Guillaume au sujet de la mélancolie dans laquelle est tombée la fille de Sganarelle : «Moi, si j'étais en votre place, j'achèterois une belle tenture de

tapisserie de verdure ou à personnages que je ferois mettre dans sa chambre pour lui réjouir l'esprit et la vue» (*l'Amour médecin*, acte I, scène 1).

La tapisserie entrant dans les mœurs est l'exact reflet de la société. Sous Louis XIV, elle reproduit surtout des batailles; au XVIIIe siècle, elle donne la note élégante et frivole, nous transmettant des sujets galants, des aventures comiques, des intérieurs de sérail. Sous Louis XVI, les sujets deviennent plus sérieux; puis, sans doute faute d'imagination, les artistes tapissiers copient des tableaux, et, tout en produisant des ouvrages merveilleux de patience et d'habileté, dépensent inutilement beaucoup de talent sans répéter en quoi que ce soit l'aspect réel des originaux.

Cette tendance malheureuse et illogique arrêta dans son essor l'art de la tapisserie qui devait être essentiellement décoratif, et on peut le considérer comme stationnaire.

Si nous examinons les états de services des manufactures nationales de tapisseries dans les Expositions, nous les voyons figurer pour la première fois à celle de Paris en 1801 avec une médaille de bronze. Hors concours en 1819, 1823 et 1834, elles obtiennent une médaille d'or en 1827. En 1839 et 1844, aucune mention n'est faite de leur présence; cependant, à l'Exposition de 1844, on pouvait compter 74 fabricants de tapisserie, et, de cette époque, date la vogue de ce produit comme étoffe de meuble.

Enfin en 1855 les manufactures des Gobelins et de Beauvais obtiennent une médaille d'honneur et en 1878 un grand prix. En 1867 elles avaient été placées hors concours, leurs directeurs étant membres du jury des récompenses.

Depuis de longues années nos savants les plus compétents comme nos plus éminents artistes montraient la voie néfaste dans laquelle elles s'engageaient. M. Chevreul écrivit lui-même : «Il ne faut pas qu'on puisse reprocher aux tapisseries d'être des copies plus chères que les œuvres originales. Ne pouvant triompher de la peinture, elles ne doivent point user leur temps à lutter avec elle en cherchant à reproduire des détails et des effets pour lesquels elles ne sont pas faites.»

Et M. Charles Blanc ajouta : «Si l'on raffine et si l'on subtilise dans la tapisserie, on tente l'impossible en imitant la peinture avec ses nuances délicates et fugitives et l'on condamne ainsi à des recherches puériles un art à qui appartiennent en propre la magnificence et l'ampleur, un art qui est de sa nature imposant et majestueux.»

Les expositions de nos manufactures nationales en 1889 auraient donné complète satisfaction à ces maîtres. Elles nous ont permis d'admirer sans restriction des tapisseries exécutées sur des dessins composés spécialement pour elles, offrant une magnifique décoration avec un beau concert de couleurs, et de signaler comme innovation dans le mode de tissage depuis 1878 l'emploi dans les demi-teintes de hachures de deux tons complémentaires.

Nous sommes d'autant plus heureux de payer à nos manufactures nationales de tapisseries le tribut d'éloges qu'elles méritent qu'un rapport devait, paraît-il, être pré-

senté sur leurs expositions par leur commission de perfectionnement[1], et qu'une décision administrative leur décernant d'office un grand prix avait failli les soustraire à notre examen. Mais elles nous ont été rendues pour l'agrément de notre étude et la satisfaction de notre amour-propre national.

LES GOBELINS.

La Manufacture des Gobelins présentait dans le vestibule de la galerie centrale un panneau de grandes dimensions : *La Filleule des fées,* d'après le regretté Mazerolle. Était-ce une allégorie? Et placée vis-à-vis d'un autre panneau représentant les *Sciences,* les *Lettres* et les *Arts,* cette filleule des fées ne personnifiait-elle pas l'heureuse Exposition de 1889, dont le succès éclatant a été dû en partie à l'accord harmonieux des arts et de la science.

Cette magnifique tenture, exécutée en haute lisse avec une très grande finesse, était remarquable par une étincelante richesse de tons destinés sans nul doute à s'atténuer dans l'avenir. Grâce aux perfectionnements apportés dans la teinture des laines, on obtient maintenant des nuances d'une variété innombrable[2] permettant les plus nombreuses combinaisons et les colorations les plus délicates, de telle sorte que les figures ainsi traitées sont aussi expressives que décoratives.

L'autre côté du vestibule de la galerie centrale était occupé par le panneau cité plus haut et destiné à décorer à la Bibliothèque nationale la pièce que l'on appelle la « chambre de Mazarin. » Cette tenture, composée par M. François Erhmann à la suite d'un concours où sa maquette fut primée, est exécutée avec une grande largeur.

Enfin les attributs de la guerre, de la marine, des arts et de l'industrie figurés avec beaucoup de goût, par M. Charles Lameire, l'*Éducation de Bacchus,* d'après le tableau du Luxembourg de M. Jules Lefebvre et les modèles de tentures composés par MM. J.-B. Lavastre et Luc Olivier Merson, complètent la remarquable exposition des Gobelins.

L'atelier de la Savonnerie ne présentait que des tentures en velours avec le même point que les anciens tapis qu'il fabriquait autrefois dans le genre du Levant et que l'on peut voir encore à Paris dans la grande galerie du Louvre, à Notre-Dame et à Versailles dans la chapelle du château.

BEAUVAIS.

Cette manufacture a abandonné le genre allégorique et pastoral qui fut surtout son domaine, pour les animaux, la nature morte et le meuble.

Les tapisseries de basse lisse, exposées en 1889, qui ont paru particulièrement in-

[1] Circulaires ministérielles du 8 et du 20 juillet 1889.

[2] Lacordaire dans sa *Notice sur les Gobelins à l'Exposition de 1855* dit que, pour l'*Assemblée des Dieux,* d'après Raphaël, certains modèles ont exigé non seulement la teinture de 600 nuances nouvelles, mais l'emploi de beaucoup d'autres déjà en magasin. Ce chiffre paraîtrait infime aujourd'hui.

téressantes au jury, sont les quatre panneaux de fleurs dans des bordures en grisailles pour l'escalier du Sénat; puis deux pièces de la tenture des quatre saisons composées par M. Français, et trois de celle des quatre parties de la France, dont l'idée est originale.

Une grande innovation, c'est la figure humaine que Beauvais n'avait pas traitée jusqu'ici.

M. Badin, qui dirige cette manufacture avec un esprit très artistique, avait envoyé deux portières dans le style de la Renaissance, montrant les figures de Mars et de Vénus et celles de Neptune et d'Amphitrite, exécutées avec une très grande finesse.

Les deux grands panneaux de Philippe Rousseau, la *Chèvre* et la *Cigogne*, et les *Perroquets* posés sur un panier d'oranges, du même peintre, étaient également traités d'une façon supérieure.

Enfin il est impossible de pousser plus loin l'exactitude de la copie et la minutie du rendu que ne l'ont fait les tapissiers de Beauvais dans les panneaux de chasse d'après François Desportes et J.-D. Oudry, et les fleurs de M. Chabal-Dussurgey.

Ces artistes ont montré le talent le plus varié et, avec une grande largeur, une parfaite virtuosité d'exécution.

Nos collègues étrangers ont bien voulu nous manifester leur admiration devant les titres de noblesse étalés aussi magnifiquement par nos deux manufactures nationales de tapisseries, toujours dignes de leur grande renommée.

TAPISSERIES D'AUBUSSON.

Les splendides produits d'un art pour ainsi dire officiel exigent beaucoup de temps et sont d'un prix de revient fort élevé[1].

Nous ne saurions donc trop louer l'industrie privée qui consacre encore ses ressources, son activité et ses talents à cette délicate fabrication centralisée maintenant à Aubusson.

La première palme revient à MM. Braquenié et Cie. Leur pièce principale était une grande tapisserie d'après le tableau de Rubens : l'*Échange des princesses*, qui se trouve au Louvre; en face, la *Liseuse* d'après le tableau de Fragonard de la galerie La Caze. Le jury a apprécié de préférence les deux grands panneaux décoratifs représentant le *Printemps* et l'*Automne* d'après M. Ehrmann et les *Douze Mois* exécutés sur fond d'or d'après Audran.

Dans la section belge, MM. Braquenié et Cie exposaient le travail de leur maison de Malines, grand panneau de tapisserie appartenant au Sénat de Belgique, composition

[1] Les visiteurs d'un atelier de tapisserie ne manquent jamais de demander ce qu'un tapissier peut exécuter en une année. On leur répond que la production moyenne est d'environ 1 mètre carré par an et par ouvrier aux Gobelins, mais qu'à Aubusson un ouvrier exécute en une année de 6 à 10 mètres en qualité fine, et 20 mètres en qualité commune sur basse lisse.

superbe et fière d'allure représentant les gentilshommes confédérés qui remettent une requête à Marguerite de Parme.

La manufacture royale de Windsor, qui avait en 1878 représenté pour la première fois dans une exposition l'art britannique avec des imitations de vieilles tapisseries du XVIe siècle, a dû fermer ses ateliers malgré les encouragements de l'aristocratie anglaise.

Nous n'avons donc qu'à citer dans la section française :

MM. G. et R. Hamot, successeurs de M. Duplay, notre distingué collègue du jury.

MM. Hamot ont su se placer au premier rang et mériter la plus haute récompense non seulement par d'intelligentes reproductions telles que le *Bain de l'Amour et de Psyché* d'après Jules Romain et l'*Automne* d'après Lebrun, mais surtout par des œuvres créées de toutes pièces, comme la *Cascade* dont le carton est du peintre Mazerolle et qui témoigne de grandes difficultés vaincues dans l'exécution du corps nu de la femme. Nous mentionnerons aussi avec éloges la copie en savonnerie soie d'un merveilleux tapis d'Orient provenant de la collection Albert Goupil.

En décernant à M. E. Bernaux d'Aubusson une médaille d'or pour son *Marchand d'oiseaux à Venise,* le jury a voulu récompenser en même temps l'ancien artiste des Gobelins et le chef des ateliers de tapisseries de l'École nationale d'art décoratif d'Aubusson.

MM. Bernaux, Croc père et fils et Jorrand-Tricot présentaient également des tapisseries pour sièges, mais en petit nombre, car ce genre si goûté autrefois tend à disparaître malgré ses qualités. Les tapisseries ne sont plus utilisées que pour portières et tentures murales. Ils deviennent rares les fabricants qui s'inspirent encore de Watteau et de Téniers ou qui cherchent à nous raconter naïvement les *Fables* de La Fontaine, et les *Contes* de Perrault. Ils ont cédé la place aux fabricants d'étoffes fantaisie tissées mécaniquement au métier Jacquart, dont nous établirons plus loin le considérable développement.

DEUXIÈME CATÉGORIE.

LES TAPIS.

Dans les premiers temps de notre ère, l'histoire du tapis est généralement unie à celle de la tapisserie que nous avons esquissée précédemment, car, pendant plusieurs siècles, l'industrie du genre commun n'existant pas, les tapis étaient comme la tapisserie des grands morceaux de luxe faits à la main pour l'usage de la cour et des seigneurs.

Au XVIIIe siècle, les seuls tapis de pied étaient les veloutés façon d'Orient ou de la Savonnerie et les tapis ras genre tapisserie d'Aubusson. La moquette vint tenir le milieu entre ces deux genres, elle était plus moelleuse que ces derniers et moins coûteuse que le point noué. Le grand développement de la fabrication du tapis date seulement de la chute du premier empire. L'Angleterre avait ouvert la voie. Pour cette nation pratique la base de commerce était déjà de fournir à la classe aisée, c'est-à-dire à la classe moyenne et la plus nombreuse, les produits nécessaires et de tabler sur ses besoins plutôt que sur son luxe. Elle s'efforçait donc de fabriquer à bon marché des tapis ordinaires. La paix européenne encouragea les industriels français à suivre cet exemple. Vers 1834, dans le tapis du genre de la Savonnerie, ils remplacent les chaînes de laine par un fil de chanvre ou de coton, ils appliquent le métier Jacquart au tissage des moquettes et des tapis ordinaires; en 1849 ils fabriquent le tapis chenille, intéressante innovation, bien qu'elle ne puisse être comparée à la moquette pour la solidité.

A la première Exposition universelle, en 1851, nous voyons apparaître avec la moquette bouclée la moquette à cinq grils, c'est-à-dire à cinq chaînes de couleur, et à celle de 1855 la moquette à chaîne imprimée genre bon marché, dont la Grande-Bretagne se fit une spécialité et où elle excelle encore malgré la concurrence récente de l'Amérique du Nord.

A l'Exposition de Paris en 1867, où pour la première fois une classe spéciale est réservée aux tapis et aux étoffes pour meubles, les fabricants de tapis sont en petit nombre. A cette époque voici le tableau de nos exportations et de nos importations d'après le relevé officiel des douanes:

IMPORTATION EN 1867.

Angleterre	1,321,000^f
Turquie	119,000
Allemagne	42,996
Belgique	104,485
Autres pays	41,519
TOTAL	1,629,000

EXPORTATION EN 1867.

Angleterre	496,000f
Allemagne	241,000
Belgique	567,000
Suisse	126,000
États-Unis	294,000
Algérie	67,000
Italie	190,000
Autres pays	418,000
TOTAL	2,399,000

L'Angleterre pour les tapis moquette à chaîne imprimée et la Turquie pour les tapis à points noués sont les deux seules nations dont la France soit tributaire.

Cette situation s'accentue encore dix ans plus tard, mais notre chiffre d'exportation qui, en 1867, dépassait de 770,000 francs celui de nos importations, lui est maintenant inférieur d'à peu près la même somme.

IMPORTATION EN 1878.

Allemagne	141,396f
Angleterre	2,193,159
Belgique	183,552
États Barbaresques	112,513
Indes anglaises	91,787
Turquie	1,278,321
Divers pays	41,539
TOTAL	4,042,267

EXPORTATION EN 1878.

Allemagne	621,643f
Angleterre	698,496
Belgique	816,168
Autriche	93,306
Espagne	159,258
Italie	229,435
Suisse	279,380
Algérie	121,427
Divers pays	398,758
TOTAL	3,417,871

Le fait le plus grave qui ressort de ce tableau est la suppression complète de notre exportation aux États-Unis.

IMPRIMERIE NATIONALE

Les tapis présentés par deux fabricants des États de Massachusetts et de New-York pouvaient la faire pressentir.

Nous constatons aussi l'importation croissante des tapis d'Orient.

L'usage du tapis de pied entre davantage dans les mœurs, il suit les progrès de la civilisation; pour les classes riches, il devient une des grandes satisfactions de luxe et une jouissance réelle pour les classes moins opulentes.

S'il constitue la maison portative des Arabes qui lui attachent leurs croyances et leurs pensées intimes, il est, dans les habitations modernes, le premier signe de l'aisance, commencement du bien-être.

Les tableaux des douanes pour l'année 1889 indiquent une diminution assez sensible dans le chiffre de nos importations, qui ne s'élève plus qu'à :

Pour les tapis d'Orient	1,267,908f
Pour les genres anglais	2,475,915
Total	3,743,823

Nos exportations, au contraire, ont progressé dans une certaine mesure : elles ont atteint 3,632,097 francs.

Les résultats sont tout à l'honneur de nos fabricants.

Aucune exposition, en effet, ne présente, comme celle de 1889, une collection de tapis aussi complète.

Au point de vue du dessin, l'imitation de l'Orient est la note décorative dominante.

Au point de vue industriel, le matériel est absolument transformé. Le progrès capital réalisé depuis 1878 est l'installation du tissage mécanique à vapeur.

FABRICATION MÉCANIQUE DU TAPIS.

Cette nouvelle installation s'imposait comme une question de vie ou de mort pour l'industrie française. Déjà le fabricant américain, autrefois notre tributaire, se trouve, avec son nouvel outillage, comme un chevalier armé de toutes pièces, protégé, en outre, contre toute tentative de pénétration par un rempart de tarifs prohibitifs. Quelques-uns de nos articles de luxe seuls trouvent encore le défaut de la cuirasse.

L'installation mécanique en France a permis aux fabricants de moquette à la Jacquart de refouler en partie les produits anglais bon marché à chaîne imprimée. Cette transformation de l'outillage a accompli, dans la fabrication du tapis, une véritable révolution. Elle a donné une économie sensible sous le rapport des jeux de cartons qui sont généralement très importants.

Au lieu de monter deux métiers, il suffit d'un seul pour produire le même métrage; ce qui coûtait 2 francs en façon à la main revient à 0 fr. 25 en façon mécanique. Enfin, au point de vue de la rapidité de la production, un métier mécanique laisse

tomber 100 mètres par semaine, tandis qu'un métier à la main ne produisait que 25 mètres à peine. De cette production rapide et peu coûteuse est résulté le bon marché que nous avons signalé au début de ce rapport comme la conséquence des nouveaux besoins de consommation et l'objectif des producteurs.

Ce bon marché est certainement bienfaisant sans restriction, car il ne provient pas de ce que, comme autrefois, la population ouvrière n'avait en retour de son travail qu'une rémunération infime au-dessous de ses besoins les plus élémentaires; il a pour origine, suivant la formule de Michel Chevalier[1], « le perfectionnement de l'industrie dans ses procédés, son matériel et aussi son personnel ».

La transformation du matériel a eu son contre-coup dans toutes les étapes de la fabrication; elle a amené la division du travail, ce levier si puissant, et surtout le travail en commun dans de grands ateliers, augmentant ainsi la puissance productive de chaque ouvrier qui, au lieu de se plier à l'imperfection ou à la rudesse d'engins rudimentaires, se sert maintenant d'appareils perfectionnés, combinés ingénieusement, et devient le surveillant ou le conducteur intelligent des forces inanimées travaillant à sa place.

Si l'on peut regretter, dans une certaine mesure, l'ancienne organisation qui mettait l'ouvrier tisseur à la main en relations directes avec son chef dont il était le réel collaborateur, il faut bien reconnaître que les agglomérations de travailleurs, par l'émulation que le contact incessant stimule, sont plus fertiles en perfectionnements.

L'ouvrier à la main, presque toujours rural, n'a pas autant l'amour de son outil; il n'a pas au même degré l'esprit d'invention, ne connaissant pas toutes les ressources des organes de son métier; il est arrêté par la moindre difficulté et désorienté par la plus minime modification au montage.

Il travaille aux champs tout d'abord selon les saisons et les besoins de la culture; il ne demande au tissage qu'un supplément de ressources.

S'il peut ainsi travailler en famille dans son intérieur même, nous savons aussi que, dans les grands centres où le travail se fait en commun, l'organisation des ateliers est sensiblement améliorée, et la section de l'Économie sociale nous a montré le développement que les chefs d'industrie donnent sans cesse au bien-être matériel et moral de leurs ouvriers.

Enfin on ne saurait dire que la fabrication mécanique rétrécit l'intelligence de l'artisan en la spécialisant, elle l'élève, au contraire, puisqu'elle remplace et imite parfaitement le travail à la main; c'est l'auxiliaire démocratique par excellence, et elle est pour la propagande de l'art l'équivalent d'une révolution sociale, secondant ainsi l'évolution de la grande politique des temps modernes qui consiste à diriger l'emploi le plus énergique des forces vives de la société vers l'amélioration du sort du plus grand nombre.

[1] Exposition universelle, Paris, 1855, 31e classe. *Rapport sur les produits de l'économie domestique.*

INFLUENCE DE L'ORIENT.

La deuxième caractéristique de la fabrication des tapis, à l'Exposition de 1889, est l'influence de l'Orient, et par suite la tendance à en imiter les produits.

Cette tendance n'est pas nouvelle, elle est légitime, logique et dans la force des choses; l'histoire de l'art a de ces recommencements.

L'art oriental, si splendide et si raffiné autrefois, a toujours et de tout temps imposé son merveilleux cachet dans toutes les parties de l'ameublement. L'usage d'étendre des tapis sur le sol des palais existait dès la plus haute antiquité en Orient, puisqu'on en trouve des traces dans les époques préhomériques. Le luxe asiatique fit pénétrer cet usage à Athènes et à Rome, et c'est lui qui donna naissance au style byzantin. Adapté à nos climats occidentaux, l'art oriental développa en Gaule le style roman. L'empereur Charlemagne fit venir du Levant des armes et des étoffes et donna l'hospitalité aux artistes que la domination des califes d'Orient avait chassés de Constantinople.

Si, au XIIe siècle, le style gothique rompt avec les traditions orientales, il ne triomphe que jusqu'à la prise de Constantinople par Mohammed II, en 1453; les artistes byzantins se réfugient alors en Italie auprès du Pape et des princes italiens; ils préparent la Renaissance, période brillante et chatoyante qui procède bien de l'Orient avec ses cuirs imprimés, importés par les Maures d'Espagne, avec ses tissus brodés, ses mosaïques, ses meubles incrustés d'or, d'ivoire, de matières précieuses.

Le goût public moderne devait donc se porter naturellement vers les produits de l'art oriental si splendides autrefois et qui restent encore comme un modèle d'élégance.

«Ils offrent, disait M. Diéterle, en 1867[1], une qualité difficilement atteinte par les artistes de nos contrées : c'est une union parfaite des coloris et de la pureté des formes, une pondération harmonieuse de toutes les parties de l'œuvre. Cette loi admirable de l'ordre, du rythme que les Grecs ont possédée au suprême degré dans les arts plastiques, les Orientaux en sont les maîtres dans l'emploi de la coloration.»

Ces qualités natives brillent du plus vif éclat dans les tapis fabriqués en Orient.

TAPIS D'ORIENT.

Les Orientaux déploient, en effet, dans leurs tapis des trésors de couleurs, cherchant leur harmonie non pas dans leur atténuation, mais dans leur plus haute puissance, de telle sorte que l'ensemble resplendit avec une intensité incomparable.

Leurs laines sont particulièrement belles et fines; elles conservent même en fils quelque chose de lustré et d'onctueux, et ce ne saurait être un restant de suint qui nui-

[1] Exposition universelle, classe 15. Ouvrages du tapissier et du décorateur.

rait certainement à la teinture, mais un mordant naturel inhérent à la toison du mouton qui permet à la matière colorante de pénétrer merveilleusement la fibre.

Il n'entre pas dans ces tapis un brin de fil ou de coton; la laine est nouée brin à brin, de telle sorte qu'en la foulant aux pieds, on ne fait que serrer le nœud et ajouter à sa solidité.

Le tissage de ces tapis, en Karamanie surtout, est l'occupation des femmes. M. Léon Lagrange raconte, dans *la Gazette des beaux-arts,* que lorsqu'une enfant est arrivée à l'âge de tenir une navette, on lui donne des laines de toutes les couleurs : «Entre deux arbres on tend une corde et l'on dit à la jeune ouvrière : «A toi de faire ta dot». Un modèle grossier, les traditions du village, les conseils de sa mère, l'exemple de ses compagnes sont ses seuls guides; elle n'a pour maître que son caprice, et c'est suivant le plaisir de ses yeux qu'elle assortit les couleurs. L'œuvre se poursuit lentement; chaque année ajoute une bande au tissu. Lorsque, enfin, le temps est venu de songer au mariage, le tapis est vendu et le produit devient la dot de la jeune fiancée.»

Trois villes principales de l'Anatolie : Ouschack, Gheurdes et Koula, fabriquent les tapis turcs dits *de Smyrne.*

Leurs produits, qui n'étaient présentés à l'Exposition de 1889 que par un seul importateur, de nationalité française, que nous n'avons pu récompenser, répondent aux nouveaux besoins de luxe et de bien-être des classes moyennes, et les grandes maisons de nouveautés, avec leurs nouveaux procédés de réclames, leur ont donné, pendant ces dernières années, une vogue incontestable.

Depuis peu, nous l'avons vu, leur importation a sensiblement diminué. Le mérite en revient à nos industriels qui, après une étude minutieuse du style oriental, en font une imitation fort réussie.

Un certain nombre de tapis, dont la fabrication est en partie abandonnée, ne figurèrent pas à l'Exposition; ce sont : les tapis ras genre tapisserie d'Aubusson, ceux à points tubes, ceux en feutre imprimé, les jaspés, les écossais, les vénitiens.

Nous avons classé les autres comme suit :

I. Tapis de laine veloutés à points noués façon d'Orient et de la Savonnerie;

II. Tapis de laine moquettes à la Jacquart; tapis à chaîne imprimée bouclés ou veloutés; tapis chenille;

III. Tapis de sparterie, de jute; nattes;

IV. Tapis de toile cirée.

I

TAPIS À POINTS NOUÉS.

La vogue du tapis d'Orient, que nous venons d'indiquer, devait donner un renouveau à la fabrication en France du tapis à points noués qui eut des fortunes diverses.

Ce genre nous vient d'Orient. Ce serait à la suite des premières croisades, au XIe siècle, que fut introduit en Occident l'usage des tapis sur le sol des palais.

D'autre part, le point noué des tapis veloutés n'aurait été longtemps appelé *point sarrasin* que parce qu'il était fabriqué en France par des ouvriers sarrasinois qui étaient, sans doute, des Arabes d'Espagne restés en France après la victoire que remporta sur eux Charles Martel, à Poitiers, en 732.

A Aubusson, plusieurs ouvriers tisseurs ont conservé encore le pur type arabe.

Ce fut donc le procédé de fabrication à points noués qui fut adopté lorsque, sous le règne de Louis XIII, Marie de Médicis créa la célèbre manufacture de la Savonnerie qui devait être, en 1826, réunie aux Gobelins.

Mais, si le tapis de la Savonnerie demeura comme fabrication pareil au tapis du Levant, pendant longtemps, malheureusement, il en différa beaucoup comme dessin en présentant, au lieu de l'harmonieux désordre des Orientaux, une symétrie froide et monotone, des motifs toujours réguliers et corrects, ou bien encore des fleurs si parfaitement exécutées que l'on craignait de les fouler aux pieds.

Les manufactures privées d'Aubusson et de Felletin furent les premières, en 1740 et 1760, à réagir contre ces tendances malheureuses, et peu à peu les dessins du tapis à points noués devinrent plus conformes au rôle que cet élément doit remplir dans la décoration de l'appartement, rôle qui consiste à faire ressortir toutes les parties de l'ameublement en demeurant une mosaïque en laine destinée à être foulée aux pieds sans attirer les regards, de même que la tapisserie doit être une muraille tissée.

M. Guichard disait, en 1867[1] : « Il faut qu'un tapis soit simple dans sa composition, sobre dans ses coloris, calme dans son entier. »

Le tapis d'Orient réunit toutes ces qualités, et les fabricants de tapis à points noués ne pouvaient imiter un meilleur modèle lorsque, dans ces dernières années, ils se mirent à reproduire et avec beaucoup de bonheur les anciens tapis Daghestan et Cazah provenant des mosquées, ajoutant toutes les ressources de leur savoir-faire à la tradition que les Orientaux suivaient avec une sorte d'innocence.

Ce mouvement d'imitation est général parmi les exposants de la classe 21.

Autriche-Hongrie.

Si nous n'avons pas revu les magnifiques tapis présentés en 1878 par la maison Haas et fils, de Vienne, M. Ignace Ginzkey, de Maffesdorf (Bohême), nous a fait admirer, dans la section austro-hongroise, une fort belle collection de tapis genre Smyrne en laine et en mohair à fonds rose, de Chine, bleu céladon, blanc lis et rose thé. La présence de M. Willy Ginzkey dans le jury des récompenses plaçait cette importante maison hors concours.

[1] Exposition universelle, classe 14. Considérations sur l'art appliqué à l'industrie.

Pays-Bas.

La Manufacture royale de Deventer (Pays-Bas) a mérité, comme en 1878, une médaille d'or pour ses tapis à points noués fabriqués avec les laines si fines et si pures que fournissent les marchés de Gueldre. Le jury a remarqué que les chaînes de ces tapis étaient en laine et non en jute, mais il a trouvé les colorations un peu ternes pour le style oriental.

Il a fait la même critique aux produits de M. W. Stevens, de Cralingen, près Rotterdam, qui fabrique spécialement le genre Smyrne et a obtenu une médaille d'argent.

Grande-Bretagne.

La maison John Crossley et fils, d'Halifax, à côté des moquettes, dont nous parlerons plus loin, présentait aussi des tapis points noués imitant ceux de la Turquie d'Asie et de la Perse. Cette colossale manufacture a obtenu un grand prix.

Comme en 1878, les Indes anglaises étaient fort bien représentées, mais cette fois par un Français, M. Bigex, qui utilise depuis plusieurs années pour la fabrication des tapis les métiers qu'il utilisait autrefois pour le tissage des châles aujourd'hui démodés.

Les nouveaux produits de M. Bigex lui ont valu la médaille d'or. Ils sont exécutés avec les laines des vallées du Yarlihain et du Thibet dont la finesse soyeuse est bien connue, et sont teints avec les matières colorantes végétales recueillies dans la contrée, telles que l'indigo, les écorces de grenades, les pulpes de noyers, les racines de rhubarbe. Les dessins sont bien compris; toutefois le système du lisage employé pour le tissage donne une régularité trop parfaite aux dispositions et aux coloris.

Grèce.

La Grèce comptait un grand nombre d'exposants de tapis à points noués, mais les dessins nous ont paru ordinaires et l'exécution inférieure. Le jury a décerné une médaille d'or à l'Ouvroir d'Athènes et à la maison Dounia.

Roumanie.

L'exposition de la Roumanie consistait en de nombreux tapis de laine faits à la main pour couvertures de lits et de tables. Les dispositions élémentaires dénotaient une occupation exclusivement domestique, sans aucune recherche décorative.

Le jury a été cependant heureux de récompenser d'une médaille d'or l'intéressante collectivité réunie par le prince Georges Bibesco, commissaire général du royaume de Roumanie.

Serbie.

En Serbie, le Syndicat de Pirot a mérité la même récompense pour la collection très complète de tapis qu'il exposait, mais dont les dessins laissaient également beaucoup à désirer.

France.

En France, les tapis à points noués étaient fort brillamment représentés; pour le genre Savonnerie à dessins encadrés et tissés d'une seule pièce, par MM. Croc père et fils et Jorrand, d'Aubusson, titulaires d'une médaille d'or comme en 1878; pour le genre oriental, par MM. Sallandrouze frères, d'Aubusson, et J. Rombeau et L. Monnier, de Tourcoing, dont nous aurons l'occasion de mentionner les autres produits dans le cours de ce rapport. Plusieurs autres fabricants français avaient également exposé des tapis à points noués, imitations des gros points de Smyrne ou réductions fines de la Perse pouvant rivaliser avec les tapis importés d'Ouchac, de Fermaich, de Tauris et d'Ispahan, si bien que, la classe 21 se trouvant voisine de l'Égypte et de la rue du Caire, ce succès parisien de l'Exposition, les visiteurs pouvaient avoir l'illusion d'un morceau de vie bien exotique, d'un pan d'Orient tout vif.

La fabrication à la main du tapis à points noués étant d'un prix fort élevé en France, MM. Sallandrouze frères, d'Aubusson, ont essayé de le produire mécaniquement. Ils ont présenté au jury de la classe 21 un tapis à imitation point d'Orient, fabriqué sur un fort ingénieux métier qui fonctionnait classe 55, dans la galerie des machines.

Ce métier est peut-être encore imparfait au point de vue du nouage, mais il n'en constitue pas moins un effort intéressant à raison de l'économie de la main-d'œuvre. La façon à la main pour ce tissu coûtait 5 fr. 50 le mètre carré; avec ce nouveau métier, elle est réduite à 0 fr. 35. Un ouvrier habile ne pouvait pas produire plus de 0 m. q. 50 par dix heures de travail; aujourd'hui il arrive sans effort à en produire 12 mètres. Bref, ce tapis, qui aurait coûté 13 à 14 francs le mètre en 0 m. 70 de large, peut être vendu 7 fr. 50. Dans ces conditions, le tapis à points noués, genre Orient, ne peut qu'entrer davantage dans la consommation courante, et si au siècle de Louis XIV, d'après le fabuliste, le tapis de Turquie était un luxe obligé dans la haute bourgeoisie, puisque lorsque le rat de ville voulut recevoir le rat des champs :

D'une façon fort civile,
Sur un tapis de Turquie,
Le couvert se trouva mis,

nous pouvons supposer que le rat des champs, lui aussi, aura bientôt son tapis de Turquie.

Algérie.

Comme tous les peuples orientaux, notre colonie algérienne fabrique des tapis à points noués sous la tente, en famille. Ils sont généralement peu variés de style, mais leur nombre indique qu'ils peuvent devenir pour les Arabes une source de prospérité.

Autrefois, ces produits n'entraient dans la circulation que par suite du partage des biens ou lorsque la misère forçait les détenteurs à s'en défaire. Maintenant, la vente en est plus aisée et la production en augmente. Les Arabes ont les matières premières sous la main, l'élevage du mouton étant une nécessité pour eux ainsi que la domesticité du chameau; ils obtiennent les couleurs avec les herbes qui leur sont familières et que le besoin d'herbages pour leurs troupeaux leur fait connaître.

Pour le tissage, les métiers employés sont des plus simples; chez les tribus des environs de Biskra et de Constantine, ils consistent en quatre perches, dont deux verticales et deux horizontales, et le tissu se fait au moyen d'une navette grossière appelée *retab;* elle est serrée avec un peigne en fer nommé *khélala.* Les femmes arabes lavent, cardent, peignent et filent elles-mêmes la laine. Les fils sont teints par des teinturiers juifs du pays, qui ont la spécialité de ce travail. Le tissage se fait ensuite.

Le jury a jugé digne d'une médaille d'or les tapis présentés par Ben Azis ben Gana.

Les autres exposants de tapis algériens ont mérité 13 médailles d'argent, 14 médailles de bronze et 6 mentions.

II

TAPIS LAINE MOQUETTE À LA JACQUART, À CHAÎNE IMPRIMÉE, BOUCLÉS OU VELOUTÉS.

La moquette, nous l'avons dit, est une ingénieuse fabrication qui tient le milieu entre les tapis ras d'Aubusson, aujourd'hui démodés, et les tapis à points noués façon d'Orient dont nous venons de parler et de mentionner la vogue.

Elle est, grâce à son prix moyen, un article de grande consommation.

Les fabricants du monde entier la produisent maintenant à la vapeur sur des métiers inventés par Jacquart.

Nous regrettons vivement l'absence des industriels américains, allemands et belges, qui ne nous permet aucune comparaison intéressante.

La Grande-Bretagne s'occupe plus spécialement et avec le plus grand succès des moquettes à chaînes imprimées, genre très bon marché, destinées à satisfaire une consommation pour ainsi dire générale.

Les principaux centres de cette fabrication sont Kiddermunster, Durham, Glascow,

Édimbourg, et surtout Halifax, où se trouve l'usine gigantesque de MM. John Crossley et fils, dont la production égale à elle seule celle de tous les autres fabricants.

La maison John Crossley et fils, qui n'avait pas exposé à Paris depuis 1855, époque à laquelle elle méritait une médaille d'or, a obtenu, en 1889, un grand prix; elle exporte ses produits manufacturés dans le monde entier et envoie des chaînes imprimées à de nombreux fabricants de tapis en Russie, en Autriche et en Allemagne. Nous ne pouvons que nous incliner devant cette organisation colossale; constatons seulement qu'un grand nombre des dessins exposés avaient été créés par un dessinateur de Paris.

En France, nous avons regretté l'abstention de plusieurs fabricants de Nîmes et de Beauvais, surtout; celle de MM. A. Dupont et Tétard-Lainé et Rupp, qui, bien que se désintéressant de nos Expositions, marchent très résolument dans la voie du progrès.

Abbeville n'était pas non plus représenté à l'Exposition de 1889, Abbeville qui doit être la plus ancienne cité où l'on ait fabriqué le tapis après les Flandres, puisque, d'après le *Dictionnaire de Pauchet*, la première fabrique y fut installée en 1667 par ordonnance du roi Louis XIV.

Par contre, les villes d'Aubusson et de Tourcoing se sont signalées par un ensemble de produits d'un caractère tout spécial. Elles n'ont pas exhibé des pièces d'exposition qui n'ont d'autre objet que de maintenir les grandes traditions parfois surannées et de donner à la fabrication ordinaire une salutaire impulsion dans la voie de l'art. Aucun tapis exposé par elles n'avait été fait exceptionnellement pour l'Exposition; ils étaient tous de vente courante et achetés en propriété par diverses maisons de France et de l'étranger.

Les deux carpettes moquette Jacquart, de MM. Croc père et fils et Jorrand, méritent d'être citées; elles mesuraient 4 mètres de largeur sur 5 mètres de longueur, d'une seule pièce; la surface nécessaire pour les tisser devait être d'environ 115 mètres carrés sur 6 m. 50 de hauteur.

MM. Sallandrouze frères exhibaient, dans les mesures courantes, des carpettes 2 × 3 à 49 francs, 3 × 4 à 100 francs, avec des dessins de formes délicates et des couleurs chatoyantes, représentant une difficulté vaincue, car ce genre ne permet dans sa fabrication qu'un nombre de couleurs très limité.

Nous pouvons dire que la moquette Jacquart à quatre ou cinq couleurs se répand aux dépens de l'impression anglaise ou allemande.

Nos fabricants lui ont trouvé en outre une autre application en reproduisant, eux aussi, des dessins orientaux.

Depuis fort longtemps, les petits tapis d'Orient étaient très recherchés pour leur emploi comme couvertures de meubles en bois non apparent; plusieurs fabricants et, en première ligne, M. F. Leborgne, se sont ingéniés à en reproduire les dessins sur une moquette de fabrication française; ils y ont réussi et ont parfaitement supplanté l'article oriental.

M. Leborgne présentait de très curieux tapis de prières copiés sur des anciens dessins persans, indiens et arabes, mesurant 85 × 160 et coûtant 9 francs, en haute laine avec frange genre arabe.

L'illusion était complète grâce aux dessins scrupuleusement étudiés, avec le motif indiquant la tête, car un Musulman s'agenouillant cinq fois par jour la face tournée vers la cité sainte, il ne faut pas qu'il se prosterne, qu'il mette sa tête à la place de ses pieds.

Ces imitations de tapis de prière utilisées soit comme devants de canapés, descentes de lit ou foyers, soit comme couvertures de meubles, ainsi que nous le verrons plus loin, ont donné un nouvel essor à la moquette française. Ils jouissent d'un grand succès en France et même en Angleterre et en Amérique; ils ont surtout donné naissance à une foule d'autres produits de fantaisie, tels que sacs de chamelier, coussins, etc., et font revivre, sous des aspects tout différents, un article éminemment français, la moquette fine de Nîmes, depuis longtemps délaissée en raison de son prix élevé.

III

TAPIS DE SPARTERIE, DE JUTE, DE CHANVRE.

Les bambous, le jonc, le sparte, le chanvre, l'aloès, la noix de coco, étant des produits naturels du sol dans les climats chauds, servent depuis les temps les plus reculés à fabriquer de nombreux articles et particulièrement des nattes.

Cette fabrication est restée des plus primitives; elle est toujours florissante dans l'Inde, au Japon, en Espagne, en Portugal et même en Belgique; cependant ces contrées n'avaient envoyé que peu ou pas d'exposants.

Portugal. — Espagne.

Nous ne saurions mentionner que la maison Bruno da Silva, de Lisbonne, qui avait déjà participé à notre Exposition de 1878, ainsi que MM. José Perez et fils, de Barcelone, dont la vitrine présentait les multiples applications du sparte non seulement aux nattes, mais aux paniers, aux chaussures, aux claies, aux filets, etc.

Belgique.

En Belgique, nous citerons les maisons Govaert frères, d'Alost, et Van Oye et Cie, d'Anvers; cette dernière, ayant centralisé la manufacture de cette espèce de palmier sauvage appelé *rotin*, que l'on trouve surtout dans les îles de Java et de Bornéo, a su en utiliser les volumineux déchets autrefois sans valeur et fabrique maintenant, avec les filaments qu'on brûlait, des nattes à bas prix.

France.

En France, MM. Lemaire et Dumont, de Dammartin, avec leurs applications aux tapis de pied des fibres d'aloès et de coco, ne présentaient dans ce genre aucune nouveauté. Le jury, en leur attribuant une médaille d'argent, a entendu leur tenir compte d'avoir organisé un matériel de filage et de tissage mécanique qui pourra donner un essor important, en France, au traitement complet des fibres végétales exotiques importées généralement de Manille, des îles Maurice et de la Réunion, du Mexique et des Indes.

Parmi nos pays de protectorat, deux expositions très complètes de nattes en bambou ont mérité une médaille d'or, l'une présentée par le Comité de Madagascar, l'autre par le Comité de l'Annam-Tonkin, sur l'initiative de Mgr Puginier.

Colonies françaises.

De beaux produits pour le même usage avaient été aussi envoyés par les colonies françaises : la Cochinchine, le Gabon-Congo, la Guadeloupe, l'Inde française, les îles Mayotte et Comores, la Nouvelle-Calédonie, le Sénégal.

Algérie.

L'Algérie mérite une mention spéciale. Le sparte qui pousse en si grande abondance en Espagne et en Portugal croît avec la même facilité dans notre première colonie, où il est connu sous le nom d'*alfa*.

Dans la province d'Oran, l'extraction en est faite par des ouvriers espagnols qui trient les feuilles de cette plante avec le plus grand soin; ces feuilles ne devant être ni trop jeunes, car elles seraient courtes et contiendraient peu de filaments, ni trop vieilles, car elles seraient dures et cassantes. Nous savons que les résidus sont utilisés et très heureusement pour la fabrication du papier.

Le tissage de l'alfa et du palmier nain est généralement, comme celui du tapis de laine, entre les mains des Arabes qui fabriquent avec ce textile surtout des nattes, mais aussi des sacs appelés *tellis* et des cribles pour passer le cousscouss.

Cette fabrication bien organisée pourrait faire concurrence aux produits de la Chine dont, pendant l'année 1889, nous avons reçu les nattes pour une valeur de 342,037 fr. Après l'achèvement de toutes les voies de pénétration permettant un transport économique, l'Algérie arriverait à produire par an 400,000 tonnes d'alfa.

Dans le département d'Alger en territoire militaire, plus de 6,000 hectares d'alfa restent encore inexploités, faute de moyens de transport; c'est une perte de 120,000 tonnes de matières premières.

IV

TAPIS DE TOILES CIRÉES.

La toile cirée est un produit très ancien, d'un grand usage en ameublements parce qu'il est peu coûteux, d'un emploi facile et qui garantit de l'humidité.

Son existence est constatée pour la première fois au XVIIIe siècle, en France comme en Allemagne.

C'était alors une espèce de toile de chanvre non blanchie, enduite d'un mélange de poix ou de cire d'où ce produit a tiré son nom.

Cette expression n'est plus exacte aujourd'hui où l'enduit employé se compose de matières terreuses mélangées avec de l'huile de lin devenue siccative par une cuisson dans des étuves, manutention qui rend la toile imperméable; cependant la dénomination de *toile cirée* est restée.

Elle s'emploie généralement pour tapis de pied; mais, fabriquée avec une étoffe de coton tissée et imprimée au moyen d'enduits très minces, elle est plus souple, imite le linge damassé et sert de nappes ou de tapis de table.

Ces deux genres d'un prix très modique entrent de plus en plus dans la consommation; ils n'ont à redouter que les tapis de laine que l'on fabrique maintenant à si bon marché.

La Grande-Bretagne se conformant à ses tendances économiques qui, nous l'avons déjà dit, la poussent à satisfaire les besoins des consommateurs les plus nombreux, a organisé en grand la fabrication de la toile cirée. Il en est de même de l'Allemagne et de la Belgique et, dans ces dernières années, l'Amérique du Nord a suivi leur exemple.

L'Exposition de Paris, en 1855, comptait 30 fabricants de toile cirée, dont 13 Français et 17 étrangers. Le même nombre, dont la moitié de nationalité anglaise, figurait à celle de 1867 dans la section IV de la classe 18. Cette année-là, les exposants se font remarquer par l'application du transport des dessins obtenu par la taille-douce et la lithographie et, pour la décoration, par le genre arabesque, les imitations de bois, les bouquets de fleurs[1].

A l'Exposition de 1878, pour les dessins de table, l'emploi de la lithographie se répand de plus en plus. Pour les tapis de pied, l'innovation capitale est le linoléum présenté simultanément par quatre maisons anglaises.

Ce nouveau produit composé d'une forte toile revêtue d'une couche très épaisse de liège mélangée d'huile de lin oxydée est par conséquent très épais et moins sec au pied que la toile cirée. Il a pris depuis 1878 un très grand développement pour la garniture des parquets.

[1] M. Persoz, rapporteur.

A cette époque, le mouvement d'importation et d'exportation s'établissait comme suit :

IMPORTATION.

Toiles cirées en tissus de coton.	Allemagne	38,804f	3,942,558f
	Belgique	562,347	
	Angleterre	3,344,407	
Toiles cirées en tissus de coton.	Allemagne	53,025	263,424
	Belgique	72,282	
	Angleterre	138,117	
	TOTAL		4,205,982

EXPORTATION.

Toiles cirées et goudronnées en tissus de coton.	Angleterre	25,458f	366,583
	Espagne	135,786	
	Italie	9,879	
	Suisse	26,418	
	Algérie	54,563	
	.....	114,478	
Toiles cirées de lin ou de chanvre.	Allemagne	76,017	394,444
	Belgique	34,812	
	Portugal	61,491	
	Espagne	29,004	
	Suisse	46,774	
	Turquie	6,024	
	États Barbaresques	7,854	
	Algérie	92,088	
	Autres pays	40,380	
	TOTAL		761,027
En 1889, comme toiles cirées coton.	Notre importation est de		4,510,692
	Notre exportation est de		973,135
	DIFFÉRENCE		3,537,557
Toiles cirées en lin ou chanvre.	L'importation est de		2,336,786
	L'exportation est de		312,246
	DIFFÉRENCE		2,024,540

Les trois quarts de ces toiles cirées sont importés en France par l'Angleterre dans une proportion croissante.

Nos fabricants ne peuvent lutter pour les prix, l'Angleterre étant en mesure de produire cet article à meilleur compte.

M. Mourceau, dans son intéressante étude annexée au rapport de la classe 21, en 1878, a expliqué fort judicieusement les différentes raisons :

« 1° La fabrication de nos concurrents est entretenue par une consommation très importante dans toute la Grande-Bretagne;

« 2° Les producteurs anglais sont tout à la fois filateurs de la matière première, fabricants des tissus et des couleurs qu'ils emploient;

« 3° Ils ont moins de frais généraux par rapport à un chiffre d'affaires considérable; le combustible, par exemple, est sensiblement inférieur de prix au nôtre;

« 4° Ils ont pris les devants pour établir une importante exportation de leurs produits dans presque tous les pays;

5° « Leur fabrication suivie est faite par grandes quantités, de manière à produire à bon marché et satisfaire immédiatement à toutes les demandes. »

Enfin il y a dans la tarification de notre service de douane une anomalie bizarre : le tissu de coton écru venant d'Angleterre est frappé de 60 francs les 100 kilogrammes et, entrant en France enduit d'un encollage, il ne paye plus que 15 francs.

Le Jury émet le vœu qu'au renouvellement des traités, il soit tenu compte de son observation et que l'état des choses qu'il signale soit modifié.

Néanmoins, si nos fabricants de toiles cirées ne peuvent encore prendre la matière première à l'état brut pour la transformer en marchandises complètement terminées, ils ont centralisé et perfectionné les manutentions : aujourd'hui, ils exécutent mécaniquement le broyage, la mixture, l'enduit, le ponçage et l'impression.

En ce qui concerne le linoléum, l'Exposition de 1889 revèle un progrès considérable : c'est l'introduction en France d'une fabrique spéciale de ce tapis, dont la production avait appartenu jusque-là à l'Angleterre.

Le linoléum étant le résultat de la transformation du liège brut uni à l'huile de lin en une pâte étendue sur un canevas, puis séchée, offre par sa solidité, sa durée, sa propreté, de très grands avantages comme tapis de parquet. Il ne permet à aucune substance étrangère de faire corps avec lui ou d'adhérer à sa surface; il est imperméable à l'humidité et le salpêtre n'exerce sur lui aucune influence. Son usage est donc en quelque sorte illimité dans l'ameublement des bureaux, vestibules, bibliothèques, corridors, salles de billard, partout enfin où la poussière pénètre et peut devenir nuisible aux habitants et aux objets.

Grâce à la création d'une usine à Olry, nous ne sommes plus tributaires de l'étranger pour ce genre de tapis non seulement dans nos habitations, mais dans nos ministères, nos administrations, nos établissements hospitaliers civils et militaires, nos poudreries, nos navires, les wagons de nos chemins de fer.

La médaille d'or décernée à la Compagnie française du linoléum récompensera dignement cette Société qui, en utilisant les déchets de liège jusqu'ici abandonnés ou brûlés, augmente le trafic de nos voies ferrées et apporte des capitaux importants en Algérie et dans le midi de la France.

Six autres fabricants présentaient en France des toiles cirées, toutes très variées comme dessins et coloris.

M. Davoust. — M. Davoust, président du jury de la classe 21 et par conséquent hors concours, avait exposé une fort belle collection de tapis de table avec impressions lithographiques ou typographiques représentant la carte de France et le tableau des souverains, les inventeurs et leurs découvertes et même l'aspect général de l'Exposition en chromo-lithographie. En tapis de pied, M. Davoust nous a montré des toiles pour parquet, imprimées à la main, faisant jusqu'à douze couleurs et imitant le point de tapisserie. Mais le progrès que nous devons signaler est son enduction spéciale pour tissus à ballons, tentures et rideaux, permettant d'appliquer l'imperméabilité sans altération du tissu, qu'il soit en soie ou en coton.

M. Cerf. — M. Cerf fils a mérité une médaille d'argent pour son grand tapis de 27×4 et ses autres toiles cirées, soit en nuances éteintes, soit imitation du bois et du marbre, se distinguant toutes par la netteté des raccords et la qualité de la pâte servant d'enduit.

M. Garnier, fabricant de produits similaires a attiré plus spécialement l'attention du Jury avec une carpette dont les dessins et l'impression imitaient un foyer en laine et des tapis, imitation linge de table, pouvant rivaliser avec ceux de l'Angleterre.

Les toiles cirées exposées par M. Chedin, de Bourges, étaient également des ronds de table, nappes blanches dites *de famille*, imitation de linge, dont cette maison se fait une spécialité.

Ces deux exposants ont obtenu une médaille d'argent.

M. Chapmann, de Pont-Audemer, représentait plus particulièrement l'industrie de la toile cuir et nous laisse espérer que, malgré sa toute récente installation, il contribuera bientôt à défendre son industrie contre l'élément étranger.

L'Amérique n'avait envoyé aucun de ses fabricants de toiles cirées que le rapporteur de la classe 21, en 1878, trouvait avec raison fort redoutables.

Nous n'avons trouvé en Belgique qu'un seul exposant, mais très important, MM. Van Nüffel, d'Anvers, dont la production mécanique est considérable et qui nous ont présenté à des prix très bas des tapis de dessins et coloris bien assortis (médaille d'argent).

La section anglaise comptait neuf exposants, soit en toiles cirées, soit en linoléum.

Nous citerons le très intéressant étalage de la maison Storey, composé spécialement de toiles imitant la mosaïque et les divers bois, ainsi que d'impressions au cylindre comme celle de l'indienne. Toutes les enductions faites surtout d'encollages étaient recouvertes d'un très beau vernis (médaille d'argent).

Le Jury a classé sur le même rang MM. John Barry, Ostlère et Cie, de Kirkealdy (Écosse), pour leurs toiles cirées exécutées au rouleau avec autant de perfection qu'à la main.

Il a attribué une médaille de bronze à MM. J. Helme et Cie, dont les produits offraient un aspect moins riche et moins varié.

Les fabricants de linoléum ont soumis à l'examen du Jury des toiles de grande surface, ayant quatre yards de largeur sur vingt à vingt-deux yards de longueur. Les dessins, très sobres de coloris, étaient spéciaux au goût britannique et recouvraient très peu les fonds.

Nous avons distingué, pour sa souplesse qui permet de l'adapter aux inégalités du sol, le crown linoléum fabriqué en carpettes à coins arrondis, par MM. Glanvill et Cie, de Londres.

La Mitcham Linoleum Cy de Londres exposait des tapis de diverses épaisseurs, dont les colorations avaient la fraîcheur et l'éclat que recherchent surtout les fabricants français.

La Lincrusta Walton, qui est aussi un composé de liège et d'huile, était représentée par un exposant français. Les toiles enduites qu'il exhibait, très souples, malgré leur épaisseur, sont gaufrées en relief à l'aide de plaques de cuivre gravées en creux. Les encollages des différents panneaux étaient bien appliqués et leurs variétés démontraient les emplois multiples de ce produit dans les diverses pièces d'un appartement. L'utilisation la plus intéressante nous paraît l'imitation de la boiserie ou encore l'imitation de la faïence, toutes deux fort réussies.

Bien que les produits de MM. Quenardel et Cie, pas plus que ceux de la Lincrusta Walton ne soient à usage de tapis, nous n'en pouvons parler qu'à cette place. Les cuirs que cette maison emploie pour sièges, meubles divers et tentures murales, sont préparés avec de véritables peaux de chèvres travaillées avec soin, puis décorées avec des matières de première qualité. Dans l'Exposition de MM. Quenardel et Cie, le jury a admiré les cuirs de Venise peints à la main et poinçonnés au marteau avec des tons de couleurs et de métal différents, et les cuirs de Cordoue repoussés à l'aide de plaques de cuivres gravées et décorées sur fond vieil argent. Il a estimé que MM. Quenardel et Cie avaient maintenu leur fabrication au niveau artistique où l'avait placée M. Dulud, et leur a attribué une médaille d'or.

IMPRIMERIE NATIONALE.

TROISIÈME CATÉGORIE.

TISSUS POUR MEUBLES.

Il y a certains produits inhérents aux besoins des peuples et que tous ces peuples fabriquent. Il en est d'autres non moins nécessaires qui participent dans une assez large part du caractère national.

Les tissus d'ameublement sont de ceux-ci, ils sont doués dans notre pays d'une originalité telle, quel que soit leur prix, que, dans l'univers entier, ils sont salués du nom d'*articles français*.

A notre époque, ils constituent les produits modernes d'une industrie prospère dans un état de civilisation avancée, alors que la bonne fabrication ne suffit plus, qu'il faut y joindre l'élégance, le charme, l'agrément, la séduction, toutes choses que l'art industriel seul peut créer ou développer, puisqu'il est une manifestation particulière de l'art proprement dit[1].

Déjà à l'Exposition de Paris en 1885, M. du Sommerard, rapporteur de la classe 24, déclarait que la France était sans rivale partout où l'industrie touche au domaine de l'art. « Et c'est surtout en matière de décoration et d'ameublement, ajoutait-il, que cette vérité trouve sa juste et complète application, grâce à des artistes de talent possédant les connaissances spéciales pour adapter leurs œuvres aux exigences de la fabrication, en même temps qu'elles répondent à celles d'un goût pur et élevé. »

Le goût, voilà la précieuse qualité qui distingue les produits similaires des nations parvenues à un haut degré d'avancement dans l'art industriel, voilà aussi l'élément de succès que s'assimilent le plus difficilement les peuples, même ceux dont l'industrie est si admirable au point de vue technique.

Il était donc naturel de ne rencontrer dans la classe 21 qu'un bien petit nombre de fabricants étrangers.

« Les lois du goût ont cela d'heureux, a écrit Charles Blanc[2], qu'elles s'accommodent parfaitement aux divers états et qu'elles sont applicables à tous les degrés de la fortune ». Le goût, en effet, n'a pas besoin de la richesse et n'est pas incompatible avec la simplicité; or, s'il se manifeste dans les produits les plus usuels, dans ceux surtout qui, par leur destination, sont d'un usage journalier et servent aux fonctions les plus communes, il faut bien reconnaître que le peuple qui les a créés ne considère

[1] L'art industriel dérive de l'art proprement dit; il constitue l'accord du beau et de l'utile et correspond à cette théorie du beau développé par Platon dans son *Hippias*, comme étant la parfaite convenance des moyens relativement à leur fin.

[2] *Grammaire de l'ornement.*

plus l'art comme un passe-temps, mais comme un besoin entré dans ses mœurs, et qu'il possède les aptitudes supérieures qui font les peuples véritablement artistes.

A l'Exposition de 1878, MM. Lemoine et Tronquois, rapporteurs de la classe 17, saluaient, dans la fabrication des meubles français, un art vraiment national apposant son cachet sur les objets les plus vulgaires. A l'Exposition de 1889, les étoffes d'ameublement de la classe 21 portaient la même empreinte, marque de fabrique de cette industrie française qui recherche une production simple, élégante et gracieuse, d'un usage facile et commode, cadrant avec nos mœurs, répondant à nos habitudes.

Leur variété infinie, leur contexture compliquée, le mélange des fibres qui les composent en rendaient le classement difficile. Voici la nomenclature que nous avons adoptée :

I. Tissus unis.
II. Tissus fantaisie, façonnés à la Jacquart.
III. Tissus imprimés.
IV. Tissus brodés.

I

TISSUS UNIS.

La fabrication des étoffes pour meubles n'existait pour ainsi dire pas avant l'introduction des tissus mélangés.

Jusqu'en 1839, on ne connaissait que les soieries de Lyon et de Tours, les calicots imprimés, les velours d'Utrecht et les tissus de crin.

En 1839, parurent avec les damas tout laine les premières étoffes mélangées, laine, coton, soie et schappe, et cette fabrication prit bientôt un certain développement; cependant ce sont les seules étoffes de meubles qui figurent encore à l'Exposition de 1855 [1].

A celle de 1867, la plus grande partie des exposants d'étoffes de meubles sont réunis sous le titre de classe 18. Leurs produits font pressentir que les conditions de la fortune publique se sont modifiées et que l'aisance s'introduit dans l'immense majorité de la population des villes. « Les tissus à signaler sont : les popelines à rayures, les velours unis et gaufrés, quelques fonds satin avec fleurs en reps [2]. »

L'exposition de Vienne, en 1873, présente, dans ce dernier genre, de forts beaux produits imitant le velours de Gênes.

En 1878, la grande innovation est le tissu mélangé de jute et de coton, dont le bas prix commença la révolution dans l'ameublement.

La vogue des tissus unis, tels que la popeline laine, le satin laine et soie, le velours d'Utrecht et la peluche soie, peut être considérée comme à son apogée.

[1] Classe 20; M. Gaussen, rapporteur.— [2] Exposition universelle. Paris, 1867, classe 18, section I; M. Daden, rapporteur.

A l'Exposition de 1889, quelques-uns sont encore dignement représentés.

Le velours d'Utrecht doit être signalé tout d'abord comme réalisant un grand progrès. Il est, lui aussi, produit mécaniquement. Les fabricants, associés pour cette nouvelle installation, n'avaient pas exposé; nous savons cependant qu'ils produisent six fois plus qu'avec le tissage à la main et peuvent ainsi satisfaire les importantes commandes des Américains du Nord qui recherchent le velours d'Utrecht pour la garniture intérieure de leurs wagons et de leurs bateaux. Le velours, lissé mécaniquement, a l'avantage de faire disparaître les variations inhérentes au travail de l'homme, est plus homogène, mais la coupe laisse encore à désirer.

L'Allemagne, pour cet article, est la seule nation concurrente; son tissu, moins régulier d'aspect, moins nerveux et moins duité, a besoin de racheter ce manque de couverture par une plus grande hauteur de poils et un épais encollage des chaînes.

En France, la fabrication très ancienne du velours d'Utrecht est centralisée maintenant aux environs d'Amiens. Elle produit, par an, 20,000 pièces, dont la moitié est destinée à l'exportation. Trois fabricants de cette ville avaient envoyé des coupons unis et gaufrés, tissés à la main, articles de premier choix, bien unis et serrés. Il faut un mois pour tisser ainsi une pièce de 36 mètres. Leurs nouveaux dessins de gaufrage à fonds armurés, diamantés et côtelés, ou à motifs avec reliefs adoucis, enlèvent à cet antique procédé sa sécheresse, en introduisant les jeux d'ombre et de lumière.

MM. François Piquée et gendres et L. Chanée et Cie ont obtenu une médaille d'argent comme en 1878. En attribuant à M. Gaston Louchet, directeur actuel de la maison Bernard-Laurent, une médaille d'or, le Jury a entendu récompenser l'ensemble de sa fabrication qui comporte, outre le velours d'Utrecht et la moquette, les peluches de soie en diverses largeurs.

M. Georges-Adolphe Catteau, de Roubaix, a également mérité une médaille d'or pour ses velours de soie.

Ces étoffes chatoyantes et agréables au toucher sont d'une ressource merveilleuse dans l'ameublement. Le velours de soie a pris naissance aux Indes et ce n'est qu'au moyen âge qu'il pénétra en Europe, où des fabriques se fondèrent à Lucques, à Florence, à Milan et à Gênes. En France, la première manufacture fut installée à Lyon par François Ier, en 1536.

Il faut reconnaître que l'Angleterre fabrique dans d'excellentes conditions la peluche de soie pour meubles. Cette nation présentait, dans la classe 33, deux exposants dont les produits nous ont paru d'un réel mérite, grâce à un apprêt particulier et secret que nos nationaux n'ont peut-être pas encore su s'assimiler complètement.

La consommation de ce tissu précieux, d'un prix fort élevé, ainsi que celle du velours d'Utrecht, deviennent assez restreintes depuis l'apparition des velours et peluches en lin et en jute fabriqués mécaniquement.

MM. Rombeau et Monnier, de Tourcoing, ont droit à une mention pour leurs velours de jute à simple ou double face.

Quant à MM. Vanoutryve et Cie, de Roubaix, auxquels le jury a décerné une médaille d'or à l'unanimité, ils fabriquent, par an, 8,000 pièces de velours de lin depuis 4 fr. 50 le mètre. Ils en tissent mécaniquement deux pièces à la fois. Cette maison considérable occupe la première place incontestablement dans la fabrication des tissus unis en tous genres pour meubles. Elle produit, par an, 22,000 pièces, soit en velours de lin, en popeline laine, granité laine, satin laine, satin laine et soie, etc.

Nous aurons l'occasion d'en parler à nouveau à propos des tissus mélangés.

TISSUS DE CRIN.

Parmi les tissus unis, ceux en crin, presque toujours d'une seule nuance, peuvent être classés à part.

La fabrication des tissus de crin date du commencement de ce siècle; elle s'applique à de multiples usages : pour le vêtement, la chaussure, la coiffure, la literie, etc. Au point de vue de l'ameublement, ce tissu s'emploie pour sièges d'appartements, pour tentures murales, coussins et banquettes dans les paquebots, wagons et voitures. Mélangé avec diverses fibres végétales, il donne des stores pour bureaux, tramways, bateaux, etc.

L'importation de ces fils est donc relativement assez considérable; on les reçoit surtout du Brésil, de la Plata, de Montevideo; leur prix est peu élevé; en Europe, c'est la Russie qui en fournit le plus. Nous exportons le tissu en Algérie, en Espagne, dans l'Amérique du Sud, au Brésil, en Italie, en Turquie.

En 1878, notre chiffre d'exportation était de 14,381 kilogrammes à 16 francs, soit 229,716 francs.

En 1889, il n'est plus que de 12,377 kilogrammes pour une valeur de 192,834 fr.

Cependant les avantages du tissu de crin sont nombreux. Il est d'une grande solidité, brillant, lisse au toucher, élastique et flexible. La fraîcheur le fait rechercher dans les pays chauds que nous avons cités, mais l'impossibilité de trouver des fils pour tisser des largeurs supérieures à 0 m. 70 en rend l'emploi assez rare par le tapissier qui ne l'utilise pas non plus à cause de sa trop grande durée. Seules les administrations qui ont besoin de garnitures propres, d'un nettoyage facile et supportant de grands poids, en font un usage constant, à leur entière satisfaction.

La classe 21, dans la catégorie des tissus de crin, ne comptait que trois maisons, fort anciennes il est vrai, puisque deux d'entre elles avaient participé à l'Exposition de 1839. M. Godet, MM. Rouant et Gente, Mme Vve Poulet et fils, ont mérité une médaille d'argent pour leurs produits similaires : tissus noirs avec chaîne coton et trame tout en crin, et tissus couleurs avec chaîne coton, trame mélangée de crin et d'abaca (chanvre fin de Manille). Ces tissus couleurs s'exécutent en brochés, soit avec les mécaniques Jacquart, soit, pour les petits dessins, avec des métiers à la lisse.

Les produits de ces trois maisons étaient d'un tissage irréprochable, indiquant

qu'elles exécutent avec une grande minutie la préparation difficile appelée *carrage*, qui consiste à mettre en poignée les crins en fibre d'une longueur rigoureusement exacte. Mais les effets décoratifs sont peu variés. Le jury regrette que les fabricants de ce genre de tissus ne suivent pas l'exemple de leurs confrères en étoffes mélangées et n'essaient pas de tisser le crin avec des brochés de fils d'or, d'argent ou de tussah.

II

TISSUS MÉLANGÉS JACQUART.

L'origine réelle des tissus mélangés remonte vers 1770, à la mise en cartes attribuée à un peintre d'histoire nommé Revel; l'idée de colorer cette mise en cartes date de 1774; elle est due à Philippe de Salle.

Les procédés de Vaucanson et de Jacquart rendirent mécanique un travail qui ne pouvait encore être produit que par l'imitation directe et fil à fil d'un dessin modèle.

Enfin, dans ces dernières années, les perfectionnements apportés aux métiers Jacquart pour la fabrication des tissus comme pour celle des tapis ont donné une accélération nouvelle à la production, tandis que l'emploi de nouvelles fibres ingénieusement combinées stimulait l'essor prodigieux de l'article fantaisie.

Les tissus mélangés pour meubles peuvent être considérés comme un des succès de l'Exposition. Fabriqués mécaniquemeint dans des conditions telles que ce qui coûte 1 franc à la main coûte maintenant 0 fr. 50 et qu'il faut moitié moins de temps pour produire le même métrage, ils montrent l'étonnante facilité de l'industriel français pour tourner sa production vers cette fantaisie qui, autrefois, n'était qu'un heureux appoint pour l'industrie et qui, maintenant, la constitue; l'accessoire est devenu le principal. De même que les fabricants de tissus avaient créé la nouveauté pour robes, ils ont créé de nos jours la nouveauté pour ameublement.

Cette nouveauté, nous l'exportons, comme son aînée, dans tous les pays du monde civilisé, sans avoir de rivaux sérieux, grâce à des dessins savamment appropriés aux besoins de chaque marché.

C'est dans cette fabrication que le producteur français développe toute la spontanéité de son esprit industriel, par ses qualités primesautières. Il nous apparaît comme un improvisateur alerte, adroit et souple, comme un chroniqueur au jour le jour qui, sans peine apparente, trouve le ton juste pour formuler avec distinction et à-propos une idée décorative sinon nouvelle, tout au moins recherchée.

On ne subit plus l'influence très lente des changements introduits dans les besoins inhérents à chaque siècle. A notre époque fiévreuse, aux tendances parfois frivoles et changeantes, la mode règne en souveraine dans l'ameublement aussi bien que dans le costume; ainsi elle est algérienne ou japonaise, anglaise ou espagnole, suivant les milieux et les événements. Toutes les classes de la société ayant des tendances décora-

tives, l'art se vulgarise, et, suivant l'expression de M. Baudrillart[1], «le lingot d'or s'est brisé en mille pièces de menue monnaie».

Le genre nouveauté ou fantaisie en tissus d'ameublement donne satisfaction aux exigences actuelles. Le nouveau, a dit Charles Blanc, est un moyen, quand on est riche, d'étaler sa richesse, et quand on ne l'est pas, de le paraître[2].

Paraître! c'est un peu la formule du siècle. Pour la mettre en pratique, nous voyons associées la fécondité de nos dessinateurs industriels et l'ingéniosité de nos fabricants afin de combiner ensemble les fibres textiles différentes, telles que la laine avec le jute, les bourrettes ou déchets de coton avec la schappe ou le tussah, le lin avec le chanvre et la ramie[3].

Nous pouvons cependant nous demander avec une certaine appréhension où s'arrêtera cette production incessante de dispositions toujours renouvelées. Ne peut-on redouter la tendance des fabricants soit à imiter les dessins de leurs confrères, et par suite à perdre leur originalité, soit à reproduire en matières plus communes l'heureux aspect d'un tissu concurrent, de manière à l'établir moins cher et à le déprécier!

Le rapporteur de la classe 21 à l'Exposition de 1855, M. Arlès-Dufour, reconnaissait l'impossibilité d'atteindre la correction du dernier siècle, malgré la fertilité d'imagination et l'habileté de crayon de nos artistes, et admirait la quantité de cartons créés par les industriels.

Que dirait-il de nos jours, alors qu'un seul fabricant nous a établi avoir créé, durant l'année, 700 dessins différents?

Ce fabricant est M. Vanoutryve, de Roubaix, dont la production considérable commence aux tissus bas prix soit en coton et jute, dessins multicolores, genres orientaux par effets de chaîne, soit en laine et coton 2 chaînes, 3 trames, ou 3 chaînes, 2 trames, jusqu'aux velours de Gênes en schappe à 2, 3, 4 et 5 corps, ourdissage très compliqué, et aux velours 130 centimètres de large, façonnés au métier Jacquart avec chaîne lin ou schappe et fond soie.

MM. Vanoutryve et Cie tissent mécaniquement les étoffes les plus complexes à 2, 3, 4, 5 et 6 trames, en chaîne schappe, soit suivies, soit alternées; ils produisent des satins gros de Tours damassés ou façonnés depuis 8 francs jusqu'à 22 francs, des brocatelles avec chaîne organsin et trame de Chine, enfin des tentures murales d'un très bas prix, armure Jacquart, chaîne schappe et trame coton.

En fantaisie, leur collection est de la plus grande variété et certainement digne d'éloges comme contexture, solidité, excellence du dessin et de la coloration.

MM. Leborgne frères, de Lannoy, travaillent également toutes les matières textiles et produisent, en tissus comme en tapis, une variété d'articles accessibles à toutes les consommations; ils fabriquent de l'étoffe pour meubles, depuis 1 fr. 50 jusqu'à 86 francs le mètre.

[1] *Histoire du luxe privé et public depuis l'antiquité jusqu'à nos jours.* — [2] *Grammaire des arts décoratifs.* — [3] Une nouvelle machine à décortiquer la ramie fonctionnait avec succès à la classe 54.

Les portières en moquette souple de 6 mètres de haut, qui décoraient l'entrée de la classe 21, ont été remarquées à juste titre, soit à cause de leurs effets chatoyants obtenus par une heureuse combinaison de poils de chèvres avec des laines croisées d'Australie, soit en raison de leurs divers emplois comme galeries de vestibules, milieux d'appartements, ou tentures décoratives.

Cette moquette fine dont nous avons apprécié les mérites à propos des tapis constitue pour les tissus de meubles une innovation intéressante. MM. F. Leborgne la fabriquent en grande et petite largeur. En 70×120, 110×180, 90×160, ils reproduisent des dessins orientaux, et l'emploient avec un succès qui s'accentue encore pour couvertures de meubles bas en bois non apparent. Dans les largeurs 130 et 180, ils l'utilisent pour rideaux, portières et tapis de table.

En tissus fantaisie à la main, M. F. Leborgne a appliqué l'un des premiers le jute aux étoffes de meuble, et il combine très heureusemant le coton et la laine, le coton et la ramie, le coton et la soie, la laine et la soie.

Une fort belle collection de soieries fabriquées mécaniquement, imitation du gros de Tours, et de brocarts dans le genre des tissus de Lyon, enfin quatre panneaux tapisseries imitation des vieilles étoffes de Flandre, avec combinaisons de brochés, complétaient un ensemble d'exposition qui a mérité la plus haute récompense.

M. J. Saurel, de Nîmes, a soutenu la vieille réputation du Languedoc qui, pendant longtemps, s'était fait remarquer pour la création de nouveaux tissus [1]. M. Saurel a perfectionné son tissu breveté : *le lampas*, qu'il avait exhibé pour la première fois à l'Exposition de 1878, et qui est un reps mélangé avec une bande de satin par la chaîne.

Il a présenté en 1889 un ameublement Louis XVI à personnages, reproduisant par le tissage mécanique le point des tapisseries des Gobelins ou d'Aubusson.

Cette nouvelle étoffe a valu la médaille d'or à M. Saurel; elle aurait rallié tous les suffrages du Jury si le jeu de fonds avait été plus étudié.

La même récompense a été obtenue par MM. Hordé et Simon pour leurs imitations mécaniques de la tapisserie au point sur canevas. A cette occasion, nous adresserons nos félicitations au prédécesseur de ces messieurs, M. Édouard Tresca, qui fut dans le Jury notre sympathique collègue.

Nous avions également le plaisir de compter parmi nos aimables collaborateurs M. Paul Duché, classé hors concours, mais dont nous avons pu apprécier les velours soie et les étoffes à relief laine et soie, dessins très recherchés et d'un goût très artistique.

Un certain nombre de médailles d'argent ont été en outre décernées à juste titre à MM. Marie Lévy et Lauer; Louis Blondet, de Paris; Parent et Cie, de Tourcoing; Deffresnes-Duplouy frères, de Lannoy; Bourgeois frères, de Bohain.

Ces industriels présentaient des tapis de table, des portières et des tissus en pièces

[1] *Répertoire des prud'hommes de Nîmes.*

de prix moyens, en coton, jute et coton, simple et double face, ou en laine avec fonds tussah.

Les dessins bien étudiés, dont quelques-uns avaient été copiés au garde-meuble, présentaient un grand charme de dispositions, et leurs coloris une élégance d'ornementations incontestable.

Nous ne saurions passer sous silence M. L. Berchoud, dont la fabrication consiste à incorporer à un tissu quelconque, tapisserie, soie, reps ou toile, des ornements en velours de tout style.

Ce produit, connu sous le nom de *velours Savonnerie,* a mérité déjà d'être récompensé aux Expositions précédentes; il a été, en 1889, honoré d'une médaille d'or.

La section des tissus d'ameublement a donc brillé d'un vif éclat dans la classe 21. L'honneur en revient aux fabricants français. Nous avons regretté l'absence de MM. Templeton et Cie, de Glascow; Sert frères et Sola, de Barcelone; ainsi que celle de plusieurs de nos nationaux: MM. Harinckouk; G. Cocheteux, de Roubaix; A. Dupont, de Bohain; Bertrand Boulla, de Nîmes; Leduc-Mourceau, de Paris, etc.

La fabrication des étoffes de meubles peut être considérée comme décentralisée. Si la ville de Lyon produit encore les somptueux velours de Gênes que nous avons pu admirer dans la classe 33, elle ne saurait lutter pour les prix avec les cités du Nord. De même, la ville de Tours qui était, avant la révocation de l'édit de Nantes, une des plus florissantes du royaume de France, et demeura longtemps célèbre pour ses damas et lampas, se trouve aujourd'hui éclipsée par Roubaix. Chercher à nous rendre compte de cette décentralisation serait nous entraîner au delà des limites que nous nous sommes tracées.

Cependant, pour les tissus de meubles en lin, jute, chanvre, en matières mélangées mais communes, ce fait peut s'expliquer aisément. Le rapporteur de la classe 31 à l'Exposition de Paris en 1878 [1] a démontré qu'il y avait une solidarité étroite entre la culture et le traitement industriel des différents textiles. Les matières premières doivent se travailler là où elles se cultivent et souvent où elles se consomment. La filature du lin, par exemple, n'a pu s'établir et progresser que dans les quatre ou cinq grands pays où la culture du lin est largement développée, et il n'y a pas encore d'exemple d'une nation qui ait pris dans l'industrie linière une large place sans posséder sur son propre territoire la culture de ce textile.

Il est également rare que la transformation de la matière brute ne s'effectue pas dans les régions mêmes où cette matière croît en abondance.

Le nord de la France, étant déjà le pays de la culture du lin par excellence, a vu le jute s'y développer également, ainsi que le chanvre; les industriels de cette contrée se trouvaient favorisés pour en utiliser les fibres.

Notons cependant que les Indes, l'Australie, la Californie ont monté, pour filer et

[1] M. Julien Le Blant.

tisser le jute, des établissements d'une grande importance, et bientôt la France comme toutes les nations d'Europe ne pourront retenir de cette fabrication que les produits qu'elles utilisent elles-mêmes. Et seuls seront exceptés nos tissus de fantaisie fabriqués mécaniquement pour meubles.

III

TISSUS IMPRIMÉS.

Les progrès considérables réalisés dans la fabrication mécanique de l'étoffe de meubles ne pouvaient que nuire à l'industrie mécanique de l'impression sur étoffes autrefois si florissante et qui, à toutes les grandes Expositions, brilla du plus vif éclat.

En 1801, alors que Jacquart exposant son premier métier obtenait une médaille de bronze et les manufactures des Gobelins et de Beauvais une mention honorable, les fabricants d'impressions en relief méritaient une médaille d'or, et dans toutes les Expositions suivantes, les imprimeurs sur étoffes étaient les plus nombreux.

Il est un fait avéré, c'est que l'industrie de l'impression a créé et développé la richesse dans tous les pays où elle s'est établie, et particulièrement en France[1]. Est-il utile d'insister sur la grande part qu'elle a eue dans le développement de la filature et du tissage, dans la création de ces nombreux et importants établissements de produits chimiques où l'on fabrique maintenant les nouvelles matières colorantes tirées du goudron de houille, où l'on fabriquait alors la soude pour le lessivage des toiles, les acides pour les réserves et les enlevages, le chlore pour le blanchiment, etc.

L'impression des tissus pour meubles touchait par de multiples ramifications aux divers produits de l'industrie nationale. Si les autres nations ne l'emportaient sur nous que par la modicité de leurs prix, nous triomphions déjà par le goût des dessins et la parfaite exécution des modèles. De même que de nos jours, la légère différence dans le prix de revient était compensée par le fini des dispositions, la qualité de la marchandise, la distinction des modèles.

L'imprimeur sur étoffes a donc été un précurseur, un initiateur; il a ouvert la voie aux autres industries décoratives qui ont placé la France au premier rang dans le domaine de la production artistique.

Si le tissage mécanique l'a supplanté, c'est que le nouveau venu facilitait singulièrement la tâche du fabricant d'étoffes pour meubles.

L'industrie de la toile peinte qui nous vient de l'Orient s'exerce dans cette contrée depuis des siècles sans y avoir fait aucun progrès, puisque ses procédés sont encore les mêmes que ceux décrits par Pline l'Ancien.

Il n'en est pas de même en Europe, où les procédés d'impressions délicats, arides et causes de maint déboire, varient suivant la nature de la fibre textile sur laquelle ils

[1] Exposition universelle. Paris, 1855, classe 10, section VI; H. Persoz, rapporteur.

s'appliquent. Selon son origine, cette fibre, possédant une composition chimique et des propriétés distinctes, l'action des matières colorantes ou des réactifs offre sur elle de notables différences. Sur les fibres végétales, telles que le coton, le lin, le jute, composées de cellulose principalement, les alcalis sont sans influence marquée, tandis qu'ils altèrent profondément la laine et la soie qui appartiennent au groupe des matières azotées, protéiques et albuminoïdes. Les principes colorants dérivés de l'aniline se combinent directement à la fibroïne de ces matières et ne présentent, au contraire, aucune affinité pour le coton.

Dans ces conditions, l'impression sur étoffe combine l'art du dessinateur et le génie du mécanicien avec les nouvelles applications de la chimie; et depuis que cette dernière science est entrée avec tant de succès dans la voie féconde de la synthèse, elle lui a fourni des matières colorantes plus riches, plus belles et plus variées que celles de jadis. L'intervention de ces principes artificiels avait permis de présenter à l'Exposition de Paris en 1878 des résultats remarquables[1], entre autres l'impression en couleurs d'anthracène de dessins de meubles; dans la classe 48 et dans la classe 30[2], l'application sur les indiennes de Rouen des nouvelles couleurs solidifiées par le vaporisage.

En 1889, les classes 30 et 46 présentaient un certain nombre de tissus de coton imprimés pour ameublement que nous n'avons pas à apprécier, tels que cretonnes fortes enluminées, granités à gros grains, serges, toiles à voile bon teint à quatre et cinq couleurs, dans le genre des *velis depictis* qui, d'après Grégoire de Tours, figuraient au baptême de Clovis.

Comme exportation, l'industrie des étoffes de coton imprimées, malgré les efforts de nos fabricants rouennais, ne peut être comparée à celle d'autrefois, depuis que l'annexion de l'Alsace a fait perdre à notre pays 1,671,000 broches à filer et 36,000 métiers à tisser mécaniquement le coton.

Mais les impressions pour meubles s'exécutent aussi sur lin, jute, laine et poil de chèvre, et elles présentent ce phénomène curieux, que les industriels qui s'y consacrent procèdent à l'inverse de presque tous les autres. Ils ont renoncé à l'emploi de la machine pour revenir aux anciens procédés à la main qui sont plus aptes à produire dans l'ameublement certains effets décoratifs que le tissage ne peut obtenir.

L'impression sur lin était jusqu'ici limitée à quelques articles spéciaux, comme la batiste pour mouchoirs et foulards; mais, depuis la production industrielle des velours et peluches de lin, l'impression sur cette fibre est une actualité en ameublement.

Il en est de même du velours de jute inventé en 1876 par M. Imbs, et ayant figuré à l'Exposition de 1878 sous toutes ses formes dans la classe 48 (impressions), bien que le rapporteur de cette classe n'en fasse nulle mention, pas plus que celui de la classe 31 (tissus de lin, chanvre, jute, etc). Nous savons que nos fabricants en

[1] Exposition universelle. Paris, 1878, classe 48, section I; M. Schutzenberger, rapporteur. — [2] Exposition universelle. Paris, 1878, classe 30; M. Carcenac, rapporteur.

tissent mécaniquement deux pièces à la fois, et que le mètre coûte maintenant 2 fr. 50 au lieu de 8 fr. 50.

De leur côté, les imprimeurs ont su tirer du velours de jute le meilleur parti au point de vue de l'ameublement, en s'efforcant de reproduire à bas prix d'anciennes étoffes fort coûteuses. S'inspirant exclusivement de l'Orient, ils exécutent sur cet épais tissu des dessins de rideaux, portières, tapis de table, coussins, etc., dont les riches effets de coloris donnent l'illusion complète des produits du Levant.

Remarquons encore que le goût pour les étoffes orientales se rencontre dans l'antiquité : à Rome, lorsque les Romains rapportaient dans leur patrie les dépouilles de l'Asie, et à Constantinople, lorsqu'elle devint la nouvelle capitale du monde. Ce fut, du reste, l'empire grec qui l'introduisit en Europe.

De nos jours, ces étoffes veloutées en forme de portières ont remplacé la tapisserie qui ne servait pas seulement au moyen âge à garnir les murs, mais le plus souvent, d'après Philibert Delorme et Tallemant des Réaux, tenaient lieu de porte.

Le bon marché et la solidité du fil de jute permettent en outre de fabriquer des tissus épais assez résistants pour supporter l'application de couleurs plastiques et qui sont employés très heureusement comme tentures murales.

Le bon marché et l'aspect décoratif de ces nouveaux produits sont tels que, si nous avons vu des papiers peints à l'Exposition de 1878 imitant à s'y méprendre les riches étoffes d'ameublement, nous voyons à celle de 1889 des tissus imprimés supplanter le papier peint.

Ce résultat s'explique. Les impressions sur jute s'effectuant à la main avec des couleurs soit à vapeur, soit à la colle et à l'huile, permettent d'obtenir des motifs détachés, espacés plus ou moins, en variant leurs dispositions, puis de façonner les encadrements. Elles donnent en outre toute facilité, à l'aide de juxtaposition de planches, pour exécuter des motifs de très grande dimension en rapport avec la largeur donnée aux étoffes de jute et à la hauteur des pièces à garnir.

Les dessins les plus goûtés sont les motifs héraldiques, lions fantastiques, chimères, hermines, fleurons.

Enfin l'impression à la planche permet de superposer sur les tissus de jute la quantité de couleurs nécessaire à leurs épaisseurs, opération qui présenterait de grandes difficultés pour être exécutée au rouleau avec plusieurs couleurs.

L'imprimeur procède comme pour le papier peint d'autrefois, c'est-à-dire que, le dessin étant gravé en relief sur des planches de poirier mesurant en moyenne 0 m. 20 × 0 m. 40, après avoir étendu le tissu à imprimer sur une table bien plane, il applique vivement de la main droite sa planche sur le châssis garni de couleur, puis le pose bien d'équerre sur l'étoffe et frappe dessus avec un maillet de bois qu'il tient dans sa main gauche. Il y a autant de planches que de couleurs dans le dessin. Chaque planche porte comme points de repères trois ou quatre picots de raccord qui s'impriment en même temps que le dessin et guident l'ouvrier pour le placement des autres coups de planche.

Les tissus ainsi imprimés sont vaporisés, lavés à l'eau froide, séchés et apprêtés.

Ceux en jute ou lin exposés dans la classe 21 reproduisaient de très beaux dessins dans de riches coloris. Au point de vue de l'exécution, les rentrures étaient irréprochables, les nuances ni ternies, ni dégradées par un vaporisage trop sec ou trop prolongé, ne présentaient pas de coulage; les fonds étaient bien unis et les lisières égales d'intensité indiquaient un fixage régulier. Nous pouvons signaler dans la classe 21 : l'Association ouvrière de Puteaux et M. Charles Berger, du Pecq; dans la classe 31, M. J. Casse et fils et la Société anonyme de Pérenchies.

Sur laine et poil de chèvre, l'impression pour meubles, d'une manière générale, a presque toujours été exécutée à la main. L'emploi du rouleau présente sur ces matières certains inconvénients : les couleurs sont écrasées, les premières rentrures imprimées se trouvent successivement laminées par chacun des rouleaux qui suivent et perdent ainsi leur fraîcheur et leur vivacité. Le coton, moins élastique, résiste mieux à ce laminage.

MM. Legrand frères, qui étaient hors concours, exposaient des velours d'Utrecht dans les largeurs 0 m. 60, 1 m. 30 et 1 m. 80, imprimés et gaufrés simultanément à la planche par leurs procédés spéciaux et reproduisant de grands dessins de divers styles pour rideaux, sièges et tapis de table. Ils présentaient également des tentures murales avec impressions métalliques en relief, imitant la broderie sur tissus de laine.

Nous ne saurions, par scrupule, insister davantage sur cette exposition à laquelle le jury a bien voulu s'intéresser. La réserve que nous impose notre mandat de rapporteur nous permet cependant d'indiquer les *Bulletins* des sociétés industrielles de Mulhouse et de Rouen au lecteur désireux de se renseigner sur les procédés de cette maison.

Les tapisseries de M. Chamagne, peintes à la main sur tissus de laine repsée, constituent de véritables impressions appliquées au pinceau, au lieu de l'être avec la planche. Les couleurs végétales ou minérales contiennent le mordant nécessaire à les véhiculer et se fixent par le vaporisage.

Ce procédé date de 1880 et n'avait pas encore figuré à une Exposition. L'imitation de la tapisserie à distance est certainement réussie; mais, au point de vue de l'industrie décorative, le Jury a été frappé des prix de revient fort élevés qui lui ont été soumis; il est à craindre que cette innovation ne rencontre une concurrence redoutable dans la tapisserie exécutée maintenant à la mécanique.

En outre, la reproduction en fac-similé de tableaux ne nous a pas paru dénoter l'existence d'un programme fécond en tentatives et créations personnelles. Avec le rapporteur de la Société centrale des architectes, le Jury estime que M. Chamagne doit chercher à créer des œuvres originales et à s'inspirer des grandes dispositions des tapisseries pour obtenir des effets décoratifs.

IV

TISSUS BRODÉS.

La broderie laine, soie, coton ou métal est une auxiliaire obligée de l'étoffe pour meuble. Elle s'applique généralement sur tissus unis, et parfois sur des tissus imprimés.

Dans la classe 21, M. Catteau a mérité une médaille d'or pour ses broderies soit sur velours de soie uni, soit sur velours de jute imprimé.

La classe 34 présentait dans ces différents genres d'intéressants spécimens.

Dans la classe 21, cinq fabricants de dentelles soumettaient à l'examen du jury les nouvelles applications aux rideaux et à l'ameublement de leurs guipures artistiques à la main.

Un fabricant belge, M. Lavalette, de Bruxelles, a mérité une médaille d'or pour cette spécialité; plusieurs exposants suisses ont obtenu la même récompense comme brodeurs, mais dans la classe 34.

Dans la classe 21, M. Adrien Warée, de Saint-Loup (Vosges), a remporté le grand prix pour son exposition absolument remarquable.

La principale pièce était une portière mauresque en lacis d'or, exécutée entièrement à l'aiguille, avec environ quinze tons de métal différents. L'aspect de cette portière, qui tenait peut-être plus de la passementerie que de la dentelle, était des plus harmonieux, malgré sa richesse. Des jours d'une grande variété et d'une extrême délicatesse avaient été ménagés pour former les motifs, sans pour cela nuire à la netteté et à l'ordonnance du dessin.

Le Jury, comme les visiteurs et surtout les visiteuses, a fixé également son attention sur une paire de parmentages en guipure arabe exécutée aux fuseaux en fil de lin écru. Les raccords en étaient irréprochables; le dessin représentait des tulipes et des fougères jouant dans un ornement de grand style, que des reliefs à l'aiguille, comme ceux du point de Venise, empêchaient de se confondre avec les autres parties de la composition, sans rompre l'unité du dessin.

M. Adrien Warée a certainement élevé à un haut degré l'industrie de la guipure à la main appliquée à l'ameublement, et il a imprimé à tous ses produits un caractère artistique incontestable.

Deux autres exposants, avec des broderies sur filets, des rideaux en guipure Cluny au fuseau et des couvre-lits fabriqués aux lacets d'un effet bien décoratif, ont montré que, dans ces produits d'une exécution particulièrement soignée, des débouchés considérables peuvent être ouverts à notre exportation aux dépens des produits belges, suisses et allemands.

RÉSUMÉ.

Cet examen des quatre grandes catégories d'étoffes d'ameublement que nous avons établies dans la classe 21 montre, dans une certaine mesure, l'importance prise par cette industrie dans notre société moderne.

Nous en ferons ressortir le développement de plus en plus considérable, en remarquant qu'un grand nombre de tissus d'ameublement avaient été classés suivant la nature des fibres qui les constituent et non selon l'emploi en vue duquel ils ont été fabriqués.

C'est ainsi que, dans la classe 30 (fils et tissus de coton), figuraient, avec des guipures d'ameublement, les indiennes, les toiles peintes et les tissus andrinople imprimés que la Russie fabrique avec une grande perfection et dont l'usage s'est vulgarisé dans la décoration des appartements.

La classe 31 (fils et tissus de lin, de chanvre, de jute, etc.) comprenait plusieurs fabricants des tissus soit unis, soit veloutés, signalés dans la classe 21.

La classe 32 (fils et tissus de laine cardée) comptait un grand nombre d'exposants de draps unis en toutes nuances, toujours employés dans l'ameublement des salles à manger, bureaux, vestibules, etc.

La classe 33 (tissus de soie) était remarquable par ses velours et ses soieries façonnés pour meubles, honneur de la fabrication lyonnaise, par les peluches anglaises de Rochdale et de Bradford, par les magnifiques brocarts et brocatelles de la Russie, qui ont conservé les traditions de l'art byzantin et rappellent dans leurs dispositions la beauté du style décoratif oriental.

Dans la classe 33, nous avons encore remarqué les tissus japonais en soie, dont la vogue fut si grande, et avons pu admirer la science technique très avancée de leurs fabricants, leur goût très fin pour l'art décoratif, leur esprit d'invention si fertile pour le dessin, leur sentiment profond des harmonies des couleurs. C'est ainsi que, dans les albums japonais, la monotonie des types réserve tout l'intérêt aux colorations dont la variété est merveilleuse.

Le jury de la classe 34 (dentelles, broderies, passementerie) avait à examiner tous les fabricants de Bruxelles et de Malines, de Saint-Gall et d'Appenzel, qui produisent spécialement, pour la plupart, des rideaux, des stores et des tentures brodées pour ameublement. Ce jury avait aussi les exposants de tapisserie sur canevas, industrie toute parisienne, et un certain nombre de maisons fabriquant exclusivement des passementeries pour meubles, dont elles sont toujours l'accessoire et le complément indispensables.

Enfin nous retrouvons dans la classe 46 (teintures et impressions) des indiennes, des andrinoples et divers tissus de lin et de jute imprimés par les procédés connus, à usage de rideaux, tentures murales, etc.

Malgré cette dispersion dans six à sept classes diverses de produits similaires destinés tous à une même application décorative, il nous est aisé de déclarer que les tissus d'ameublement constituaient un ensemble des plus remarquables à l'Exposition de 1889.

L'IMITATION DANS LES TAPIS ET LES TISSUS D'AMEUBLEMENT.

Il est hors de doute, puisque l'influence des fabricants français de tapis et tissus d'ameublement est depuis des siècles et sera, nous l'espérons du moins, longtemps encore prédominante, que c'est, à ces industriels que s'adresse surtout le reproche, formulé si souvent à nos industries d'art, de ne rechercher à produire que des imitations.

M. Édouard Didron, dans son rapport d'ensemble sur les arts décoratifs à l'Exposition de 1878, a particulièrement insisté sur ce point.

En 1862, Mérimée, dans son rapport sur l'Exposition, déclarait, le premier, que l'originalité était une chose bien rare, qu'il ne pouvait que constater une grande stérilité de conception chez tous les artistes, et qu'en revanche le talent d'imiter était partout en progrès.

Quelle sera donc l'opinion des critiques d'art sur la classe 21 de l'Exposition de 1889, où ils auront vu des tapis imitant ceux de l'Orient comme fabrication et comme dessins, des tissus mélangés imitant les anciens velours ou les vieilles soieries, des tissus imprimés en relief avec applications métalliques imitant la broderie d'or et d'argent?

Pouvons-nous laisser encore incriminer, au nom de l'art, l'esprit d'imitation de nos fabricants, alors qu'au point de vue théorique et esthétique, l'art est précisément l'imitation de la nature, alors que la nature elle-même en revêtant les prairies d'herbes et de fleurs, en tapissant les rochers de mousse, offre à l'homme ses premiers modèles et l'invite à les reproduire!

Le rôle de l'imitation dans l'industrie est complexe. Il est louable de répéter, avec Michelet, «qu'il faut inventer ou périr».

Mais nous ne saurions blâmer l'esprit d'imitation qui s'efforce de relever l'aspect d'un objet de luxe avec des matériaux communs, afin de donner satisfaction à ce besoin de paraître, inhérent à la nature humaine et dont notre société moderne, essentiellement démocratique, subit les nécessités inéluctables.

Dans ce but, les industriels ont recours à des matières spéciales, économiques, pouvant être produites abondamment et à bon marché pour un usage courant.

Nous savons, par exemple, qu'une de nos industries parisiennes fabrique dans la perfection des fleurs artificielles, et que la galvanoplastie reproduit, à des prix très modiques, de véritables objets d'art qui étaient autrefois le monopole des classes riches.

Il en est de même pour les tissus d'ameublement. Charles Blanc a démontré que

« le principe, qu'il ne faut pas faire dans un art ce qui peut être mieux fait dans un autre, ne s'applique pas à l'industrie de l'ameublement tant qu'elle peut arriver à la perfection de l'équivalence. La superficie du luxe, dit-il, suffit, à orner ce qui n'est, après tout, qu'une surface, et l'industriel est dans son droit s'il parvient, par ses imitations, à nous procurer le plaisir des yeux. » En effet, l'imitation ne saurait être blâmable que lorsqu'elle est impuissante à dépasser les limites de l'à-peu-près; mais si la sensation qu'elle procure n'est troublée en aucun point, n'est gâtée par aucune appréhension, par aucun scrupule du regard, il importe peu que la réalité soit discutable et la vision factice, puisque la contrefaçon n'a pas été imaginée, cette fois, dans l'intention de rançonner l'acheteur, mais, au contraire, afin de multiplier ses plaisirs, en ménageant ses ressources.

Bien plus, l'imitation industrielle ainsi considérée devient l'auxiliaire démocratique du goût national : elle est pour l'art un agent puissamment propagateur. Serviteur du progrès, ce facteur de la civilisation sert à l'éducation et au bien-être de tous, puisqu'il donne l'apparence de la richesse, c'est-à-dire l'illusion de la richesse.

CONCLUSION.

La fabrication des tapis, tapisseries et autres tissus d'ameublement s'est évidemment beaucoup ressentie de la prospérité générale survenue à la suite des Expositions universelles de 1855, 1867 et 1878. Depuis cette époque, la production a toujours été en augmentant et, actuellement, on peut l'évaluer à 90 millions de francs pour la France seule.

Le développement que la consommation a pris chez nous comme à l'étranger est dû à une fabrication soignée, ainsi qu'à l'émulation de nos industriels stimulée par les expositions et au concours d'artistes de tous les degrés : officiers, sous-officiers et soldats de l'art industriel.

Mérimée, que nous avons déjà cité, déclare encore « qu'à toutes les époques où de grands maîtres ont fleuri et fondé des écoles illustres, l'industrie a pris en même temps un essor nouveau ». En Grèce, en effet, la fabrication des vases, des meubles et des tissus a été portée au plus haut degré de perfection à l'époque où l'architecture, la peinture et la sculpture brillaient du plus vif éclat. Le même phénomène s'est renouvelé à l'époque de la Renaissance, au moment où la France s'est approprié cet art décoratif original qui devait s'épanouir au siècle de Louis XIV et maintenir sa prépondérance sur l'Europe entière.

A notre époque, cette suprématie artistique a subsisté; on a pu dire avec raison que l'Exposition de 1889 synthétisait l'accord des arts et leur harmonie et que l'union de l'art avec la science et avec l'industrie dans ce concours international avait produit des beautés nouvelles.

IMPRIMERIE NATIONALE.

L'art libre et plein d'attrait qui s'est manifesté, en se produisant au Centenaire de 1789, apparaît à M. Guillaume[1] comme le résumé et la conclusion du travail artistique de notre siècle. Le style original dont on nous a depuis si longtemps fait un besoin, il lui semble que nous l'avons rencontré dans une sorte d'improvisation. Et si l'influence que l'art a eue sur les esprits est l'annonce du pouvoir qu'il est destiné à exercer au xxe siècle, l'art sera véritablement rentré dans un de ses privilèges les plus précieux : il aura repris le rôle civilisateur qu'il avait à l'origine des sociétés.

Déjà, l'art décoratif est une industrie perfectionnée comme toutes les autres; il se déguise et se multiplie de mille façons ingénieuses et ne manque ni de prétextes ni de ressources pour s'exercer. Il semble que c'est dans l'ameublement qu'il s'accommode le plus habilement à toutes les conditions, à toutes les exigences des divers milieux sociaux, et, s'il ne présente pas de conception nouvelle avec des documents inédits pour notre art séculaire, il dénote une perception plus aiguë du caractère national.

M. Delaborde, dans son rapport sur les beaux-arts à l'Exposition de 1851, recherchant les causes de notre supériorité en matière de goût, constatait qu'une étude persévérante de l'art nous avait donné cette force.

Nous pouvons attribuer à la même cause le succès de nos fabricants de tapis et de tissus pour meubles en 1889. La qualité maîtresse qui peut caractériser cette industrie, c'est l'érudition. Il nous paraît difficile de tirer un meilleur parti de l'étude des documents anciens en les appropriant aux exigences de la fabrication.

Les dessinateurs industriels, sous ce rapport, ont participé dans une large mesure au développement de la production des tapis et des étoffes. Ce sont, pour la plupart, des artistes instruits, distingués et des plus méritants. D'après leurs compositions parfaitement entendues, ils possèdent les connaissances techniques leur permettant d'utiliser toutes les ressources du tissage et du mélange des fibres.

Le Jury en a récompensé plusieurs comme de véritables collaborateurs des exposants de la classe 21, tout en regrettant que chacun d'eux n'appartînt pas exclusivement à telle ou telle manufacture. La profession de dessinateur est maintenant indépendante : elle constitue une corporation ouverte. Ses membres ne peuvent fâcheusement refuser le concours de leur talent aux nombreux fabricants étrangers qui, souvent, ne viennent les solliciter que pour mieux combattre les produits mêmes que ces artistes ont contribué à créer.

Cette tendance de nos concurrents des pays voisins à copier nos dessins et particulièrement ceux de nos tissus de meubles démontre bien la supériorité de notre fabrication. Nous souhaitons que nos produits demeurent toujours ceux qui sont copiés; nous y trouverions la preuve que le niveau de l'instruction artistique est plus élevé en France que partout ailleurs.

Peut-être luttons-nous difficilement contre les industries étrangères qui prennent la

[1] Discours prononcé à la distribution des récompenses de l'École des beaux-arts, le 29 décembre 1889.

matière à l'état brut pour lui faire subir seulement les premières transformations, alors que la mécanique et le prix de revient jouent le plus grand rôle; mais ne sommes-nous pas sans rivaux pour livrer à la consommation des produits terminés, revêtus de cet aspect agréable et séduisant qui est aujourd'hui un attrait et une nécessité pour la vente!

Il faut bien reconnaître une organisation spéciale de l'esprit français : chez l'ouvrier, l'amour de son métier et une intelligence pratique toujours à la recherche des améliorations; chez le dessinateur, l'érudition, la connaissance des styles, le goût de la forme, l'invention sans cesse en éveil; chez le teinturier comme chez l'apprêteur, l'incessante poursuite du perfectionnement dans l'outillage et dans la manipulation; chez le fabricant, enfin, l'entente ingénieuse de toutes les matières textiles, et, d'une manière générale, l'initiative hardie de toute transformation, l'habileté à tirer parti de tous ses auxiliaires et cet esprit d'assimilation, d'ordre et de ténacité qui, dans l'industrie, assure le succès.

La part des collaborateurs de tous les degrés étant considérable dans la fabrication des tapis et tissus d'ameublement, le jury a tenu à leur décerner, selon leurs mérites, un assez grand nombre de récompenses en rapport avec la place d'honneur et non médiocre que doit occuper l'art décoratif dans une démocratie.

Nous avons été particulièrement heureux qu'on n'ait pas, comme en 1878, exclu de la participation aux récompenses les collaborateurs d'exposants hors concours par suite de leurs fonctions de jurés. Ceux-ci, par l'honneur que leur conférait leur nomination, recevaient évidemment dans une certaine mesure la récompense des efforts consacrés au progrès de leur industrie; mais leur satisfaction était grande de voir que leur acceptation de ce mandat ne privait pas leurs dévoués collaborateurs des distinctions sur lesquelles un bon nombre d'entre eux avaient le droit de compter.

Plusieurs fabricants français n'avaient pas cru devoir répondre à l'appel du comité d'admission de la classe 21; cependant quelques-uns d'entre eux, après avoir regretté leur refus, comme nous leur absence, se sont efforcés au dernier moment de participer collectivement à cette magnifique exhibition du travail universel.

Nous les féliciterons autant que les fidèles adhérents de la première heure. Tous, ils ont contribué à montrer que la richesse d'une nation réside surtout dans le travail de son peuple et que l'industrie des tapisseries, des tapis et des étoffes d'ameublement était pour notre pays une source de gloire et de prospérité!

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Composition du jury 325

Considérations générales 327

De l'installation 329

Première catégorie. — Les tapisseries 331
Les Gobelins 333
Beauvais 333
Tapisseries d'Aubusson 334

Deuxième catégorie. — Les tapis 336
Fabrication mécanique du tapis 338
Influence de l'Orient 340
Tapis d'Orient 340
Tapis à points noués 341
Tapis laine moquette à la Jacquart, à chaîne imprimée, bouclés ou veloutés 345
Tapis de sparterie, de jute, de chanvre 347
Tapis de toiles cirées 349

Troisième catégorie. — Tissus pour meubles 354
Tissus unis 355
Tissus de crin 357
Tissus mélangés Jacquart 358
Tissus imprimés 362
Tissus brodés 366
Imitations dans les tapis et les tissus d'ameublement 368

Conclusion 369

CLASSE 22

Papiers peints

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. F. FOLLOT

FABRICANT DE PAPIERS PEINTS

COMPOSITION DU JURY.

MM. Leroy (Isidore) père, *Président,* fabricant de papiers peints, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Follot (Félix), *Rapporteur,* fabricant de papiers peints, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Gillou (Émile), *Secrétaire,* fabricant de papiers peints..... France.

Rosse (Irving C.), *suppléant*..... États-Unis.

Wallace (William), *suppléant*..... Grande-Bretagne.

Jouanny, *suppléant,* fabricant de papiers peints, membre du conseil des prud'hommes..... France.

PAPIERS PEINTS.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Ainsi qu'en 1878, la classe 22 comprenait : l'industrie du papier peint, celle du papier de fantaisie et des stores transparents. Le comité d'admission, après avoir sollicité tous les membres français de ces industries, n'a définitivement recueilli que 22 adhésions, lesquelles, avec les 16 exposants étrangers qui ont pris part au concours international, formaient un groupe de 38 exposants, qui se décomposaient comme suit :

Fabricants de papiers peints	11
Fabricants de papiers de fantaisie	6
Fabricants de stores	5
Exposants français	22
Exposants étrangers	16
TOTAL	38

Si l'on se reporte au nombre d'exposants qui ont pris part au concours de 1878, dans ces trois industries, on constatera qu'il y en a 26 de moins, car il y en avait 64 qui se décomposaient comme suit :

Fabricants de papiers peints français	22
Fabricants de papiers de fantaisie français	6
Fabricants de stores français	10
Exposants étrangers	25
Fabricant non classé	1
TOTAL	64

Donc en moins, en 1889, 17 Français et 9 étrangers.

Nous n'avons pas à rechercher ici pourquoi les étrangers n'ont pas répondu en plus grand nombre à notre invitation, mais nous avons regretté que des pays sur lesquels on aurait pu compter, étant donnée leur importance dans l'industrie du papier peint, se soient abstenus. Le comité d'installation a également regretté l'absence des marchands de papiers peints français; non seulement leur goût comme décorateurs eût été utile pour attirer davantage le public qui voit plutôt une exhibition attrayante qu'une exposition de produits manufacturés, mais leur appoint comme nombre nous eût permis d'obtenir de l'Administration supérieure un emplacement encore plus digne de notre

industrie. Nous aurions ainsi pu montrer surtout les produits des manufactures employés, ainsi que cela se fait dans les étoffes imprimées ou tissus pour ameublements.

C'est en 1878 seulement que, pour la première fois, une salle spéciale fut affectée à ces industries. Aussi le comité de 1889 a-t-il tenu à ce que, comme précédemment, ces produits ne fussent pas exposés séparément.

Les progrès accomplis depuis la dernière exposition permettent maintenant l'étalage du papier peint en vitrine et vu à peu de distance. Cependant les stores peints ont été placés dans la galerie des machines, à cause de la lumière nécessaire à leur transparence.

Quoique peu de fabricants français à la planche aient pris part à l'Exposition de 1889, l'industrie du papier peint était en général très bien représentée; et si le public n'a pas retrouvé là, comme aux précédentes Expositions, les grands décors à effet qui attiraient le regard, c'est que ce genre de tenture ne convient plus à la décoration actuelle de nos intérieurs, car nous n'en avons pas oublié les procédés. Le goût des objets d'art s'étant développé, il devenait difficile de placer, comme jadis, dans nos compositions modernes, les héros d'Homère et de Virgile, les personnages si sympathiques de Bernardin de Saint-Pierre ou autre, non plus que les forêts du Mexique ou des vues du Paradis terrestre qui ont fait les délices d'une précédente génération, mais qui ont prêté en même temps à certaines critiques sur les résultats obtenus dans cette industrie.

Il ne faut pourtant pas oublier que des artistes, tels que Sietti, Huet, Malaine père, Fragonard fils, Lafitte, Mader père, Poterlet, Auguste Couderc, Thomas Couture, Wagner, Muller, Riesner, Dumont et tant d'autres, ont prêté leur talent pour concourir à ce que cette industrie reste en France une industrie d'art appliqué.

Quoique talonné par la concurrence étrangère, le manufacturier français s'est efforcé, toujours dans cet ordre d'idées, de produire à des prix modérés des articles de goût. C'est ce qu'a révélé, une fois de plus, la dernière Exposition, puisqu'on y a encore constaté la perfection dans les produits riches à la main, et des progrès immenses dans ceux secondaires à la machine. En effet, l'art de l'imitation en papier peint est infini et, à aucune époque, on n'a reproduit, avec autant d'ingéniosité, les cuirs patinés avec leurs ors de différentes teintes, les velours d'Utrecht ou de Gênes, les faïences vernissées avec leurs reliefs et les différents produits pouvant composer des décorations d'ensemble abordables comme prix de revient. Si l'on a, victime de la mode, préféré parfois d'autres produits que le papier décoré pour tentures, on a reconnu, après des expériences, qu'il est nuisible, sinon dangereux, au point de vue de l'hygiène, d'employer d'autres tentures que celles en papier. Effectivement, lorsqu'il s'agit de faire valoir soit les étoffes, soit les tapisseries de nos ameublements, noiera-t-on ces tissus dans d'autres étoffes ou d'autres tapisseries? Les décorateurs ne le pensent pas et préféreront les faire ressortir par des tentures en papier assorti, qui leur donneront toute leur valeur et permettront, grâce au prix modeste du papier, de le renouveler sans cesse et de suivre la mode.

Mais cette industrie n'a pas seulement progressé au point de vue des résultats industriels : nous devons rappeler qu'au point de vue moral, elle mérite également une mention. Tout en cherchant à produire beaucoup et à bon marché, les fabricants de papier peint ont également profité de l'installation des machines dans leurs usines pour que l'ouvrier soit mieux éclairé, mieux chauffé, mieux aéré, et que les outils perfectionnés dont nos fabriques sont pourvues aujourd'hui lui épargnent des fatigues et lui évitent des risques qu'il courait autrefois avec un matériel imparfait et dangereux. Nous devons ajouter que, quoique les prix de vente soient baissés, les salaires pour l'homme et pour l'enfant sont plus élevés, puisque maintenant, pour une journée de dix heures, l'ouvrier obtient un salaire qui varie entre 5 et 9 francs par jour, et le tireur reçoit, à part, entre 1 fr. 50 et 3 francs.

Grâce à un patronage que les patrons entretiennent de leurs deniers, avec l'aide de généreux bienfaiteurs, depuis 1864, ils encouragent, instruisent, moralisent et récompensent les jeunes gens employés dans leurs fabriques. Aussi les rapports entre les fabricants et leurs ouvriers sont-ils meilleurs qu'autrefois, et la confiance réciproque obtenue par ces progrès sociaux aide-t-elle à concourir au résultat général, qui doit se développer davantage dans l'avenir.

Cet exposé tracé, nous devons maintenant, en rapporteur dévoué, parler plus en détail des progrès accomplis dans les deux genres de fabrication : la planche et la machine, en France seulement, car la fabrication étrangère sera présentée par pays, séparément, et suivant l'importance de son exposition. Nous ne parlerons que des pays dont les produits figuraient à l'Exposition de Paris, 1889.

Conformément à l'article 8 du règlement général, nous ne nous occuperons que des expositions soumises à l'appréciation du jury des récompenses, car ce même article 8 exclut du concours les exposants qui faisaient partie du jury.

FABRICATION FRANÇAISE.

L'industrie du papier peint est une industrie française; son historique n'est plus à faire, mais nous profiterons de ce travail pour rappeler les dates principales de ses transformations.

Chacun sait que, dès 1610, elle est organisée en France, puisque Lefrançois possède une fabrique à Rouen. Au siècle précédent, sous le nom de *dominotiers, imagiers,* des industriels fabriquaient déjà, avec des pochoirs, une espèce de tapisserie de papier pour orner le dessus des cheminées, ou les endroits les plus en vue des belles boutiques. L'impression à la planche, que l'on doit à Jean Papillon, ne vient qu'en 1688. En 1789, il existait à Paris plusieurs fabriques importantes, et l'on sait que c'est dans la manufacture royale de papiers peints et veloutés, dirigée par Réveillon, qu'eurent lieu les premières scènes de la Révolution.

Cette industrie a eu, au début, des progrès lents, mais chaque innovation s'est faite en temps opportun. En effet, l'invention de la machine à imprimer à bras ne date que de 1840, mais ce n'est du reste qu'en 1835 que l'on a le papier sans fin si utile pour la fabrication à la machine. Jusqu'à cette époque, il fallait coller 24 feuilles de papier bout à bout pour obtenir un rouleau de 8 mètres de long; à partir de 1842, l'impression à la mécanique à bras prend son essor et deviendra, peu à peu, l'article de la consommation, car dans tous les pays du monde des machines tourneront. L'impression à la planche avait fait des progrès considérables en France, puisqu'elle avait, dès 1814, exécuté des produits artistiques de premier ordre, tels que le grand décor *Psyché et Cupidon*. Ce décor en grisaille, dessiné par Lafitte, ne comptait pas moins de 26 lés de 20 pouces de large chacun, sur 5 pieds 7 pouces de haut. Il avait fallu graver plus de 1,500 planches pour son exécution. Jamais, à l'étranger, pareil effort n'avait été tenté.

Vers 1855, l'emploi du balancier pour dorer, combiné avec les impressions à la main ou sur fond velouté, donnait encore un genre nouveau qui devait conduire plus tard aux papiers avec reliefs. C'est seulement depuis, qu'en France, l'industrie du papier peint a été dotée de cet outil, si utile pour terminer certains articles à la main, que tous les grains et points d'étoffe se trouvent dans nos compositions et imitent si bien les tissus les plus riches.

L'application de la machine à vapeur n'a lieu, en France, que vers 1865. A partir de ce moment, grâce à ce puissant auxiliaire, les progrès, dans le genre bon marché, ne s'arrêtent plus et sont constatés chez nous à chaque nouvelle Exposition. A l'aide de la machine à vapeur, le fonctionnement des grandes machines à 20 ou 24 couleurs est assuré. Si, en 1878, la France avait déjà montré un panneau composé de 5 lés différents, sur 1 m. 50 de haut, représentant une verdure ancienne, puis un décor Louis XIV en grisaille, avec personnages coloriés au moyen de 26 couleurs, en 1889, elle exposait une imitation de tapisserie du XVIe siècle avec personnages, composée de 7 lés différents, plus un décor japonais composé de 8 lés différents, dont plusieurs avaient 2 mètres de haut d'impression; c'est la première fois que, par des cylindres, on obtient des dessins de cette dimension.

Par ces dernières productions, les fabricants à la machine en France ont prouvé qu'ils pouvaient aborder des articles importants que, seule, la planche réalisait autrefois, et que cette fabrication bon marché n'excluait pas le goût dont les articles français sont toujours empreints.

Les papiers dorés à la machine, dont les premiers essais étaient à l'Exposition de 1878, sont maintenant mieux faits et au même prix que ceux de nos rivaux étrangers. Le mica qui ne servait, il y a quelques années, que pour la fabrication à la planche, est employé par la machine et remplace avec avantage les bronzes teints dont le prix était plus élevé, et permet d'obtenir des effets de soieries à reflets que les fonds satinés, dont les couleurs étaient à base de baryte, n'avaient jamais donnés auparavant. Rap-

pelons également que c'est en France, en 1884, qu'ont été imaginés les effets de milleraies, de pointillés et de petits quadrillés au cylindre, si utiles pour les imitations de tapisseries.

Cette chronologie des progrès français obtenus dans les deux manières, planche et machine, était utile, car si les fabricants français ont été dépassés comme production par les États-Unis et par l'Angleterre, et si parfois nous trouvons des articles courants étrangers presque semblables aux nôtres, jamais nos concurrents étrangers n'ont égalé l'importance de nos produits, ni la perfection des dessins, ni les effets obtenus par nous jusqu'à ce jour.

Aussi, maintenant que les résultats artistiques et économiques sont reconnus, les fabricants français devront chercher à reconquérir les marchés qu'eux seuls alimentaient autrefois.

Si, dans le précédent chapitre, nous avons constaté qu'il y avait 11 fabricants de papiers peints de moins qu'en 1878, il ne faudrait pas en déduire que cette industrie périclite : son chiffre d'affaires annuel est encore de 18 millions de francs environ, dont 3 millions pour l'exportation. Étant données les productions étrangères anciennes et nouvelles des pays qui étaient autrefois nos clients, cette situation est très encourageante, vu les droits d'entrée presque prohibitifs de nos articles dans les États-Unis, l'Allemagne et l'Italie, et ceux seulement excessifs de la Turquie, de la Russie, de l'Espagne et d'autres encore.

Mais l'industrie s'est transformée, et si, au lieu de compter 60 ou 70 fabriques réparties en France et surtout à Paris, il n'y en a plus guère que 40 maintenant, qui n'emploient plus que 3,000 ouvriers et ouvrières, contre 4,500, il y a dix ans, la production annuelle s'est élevée d'un tiers en plus, et une grande partie de ce personnel ouvrier en moins est maintenant occupée dans les magasins. On ne doit pas compter plus de 300 tables à imprimer employées toute l'année; par contre, si le chiffre des machines à imprimer était de 160 en 1878, il est de plus de 200 actuellement.

Notre exportation qui était :

En 1879, de	1,655,290 kilogr.
Qui était tombée en, 1885, à	1,295,594
Et en 1886, à	1,200,834
S'est relevée, en 1887, à	1,716,531
Et en 1888, à	1,673,220

valant près de 3 millions de francs.

A l'éloquence de ces chiffres et pour bien se rendre compte des efforts faits par les industriels français, il faut ajouter ceux de l'importation pendant la même période.

Les fabriques étrangères nous livraient :

En 1879, pour 1,095,340 francs	478,506 kilogr.
En 1881, pour 1,373,916 francs	633,400

En 1887, il n'en entrait plus en France que :

Pour 426,562 francs	273,860 kilogr.
Et en 1888, pour 428,709 francs	252,182

Donc, notre exportation s'est maintenue quand même, tandis que l'importation est réduite de plus de la moitié comme poids. Le kilogramme de papier fabriqué, dont la moyenne en 1878 était de 3 fr. 85 le kilogramme, est descendu maintenant à 2 fr. 23.

Nous avons hâte de dire que cette différence ne provient pas d'une vente plus suivie sur des papiers plus communs, mais bien de moyens nouveaux de fabrication qui nous permettent de donner, pour un prix moindre, des articles d'un aspect supérieur.

Il ressort donc de ces chiffres que si notre moyenne de prix de vente est descendue d'environ 25 p. o/o, la moyenne des prix de nos concurrents étrangers est descendue davantage, puisqu'elle était de 2 fr. 29 le kilogramme en 1879 et qu'elle n'est plus que de 1 fr. 70 en 1888.

Nous achetons donc des papiers de genres spéciaux à 1 fr. 70 le kilogramme, tandis que nous en vendons à 2 fr. 23.

C'est en Angleterre et en Belgique que nous exportons le plus; mais c'est aussi l'Angleterre et la Belgique qui importent le plus en France. Doit-on déduire que ces résultats commerciaux ne sont dus qu'à la proximité de nos pays, ou doit-on voir de leur part une préférence pour nos produits, ou doit-on voir enfin là l'effet de faibles droits d'entrée que payent ces produits dans ces trois pays? Nous pensons que la dernière hypothèse est la vraie et que, s'il était possible d'obtenir des droits d'entrée réciproques avec des pays qui prohibent l'entrée de nos articles, par suite d'énormes tarifs douaniers, nous retrouverions certainement l'exportation d'autrefois et nous apporterions en même temps, dans ces pays, le stimulant nécessaire aux progrès industriels que la production outrée arrête.

Ceci dit, nous devons présenter, suivant leur mérite, les maisons qui ont le plus contribué à la réussite de l'exposition de la classe 22.

La manufacture de MM. Grantil jeune et Cie, dont la fondation à Metz remonte à 1838, est installée à Châlons-sur-Marne depuis 1872. Son fondateur ne voulut continuer qu'en France les progrès dont il avait déjà doté l'industrie du papier peint à la machine. Aussi cette maison, dont l'outillage perfectionné est actionné par une machine à vapeur de la force de 40 chevaux et dont l'électricité fournit la lumière, ne doit-elle ses résultats de fabrication et ses combinaisons heureuses qu'au travail persévérant d'un demi-siècle. Son exposition se composait de sept dessins différents, dont le principal représentait un grand panneau de verdure et roses trémières, lequel n'avait pas moins de 2 m. 50 de haut, obtenu par la superposition de cinq lés collés en travers. Par une combinaison de planches et machines, qui est une des spécialités de la maison, cette composition comprenait 64 couleurs, et son toucher large était d'un grand effet. Également machines et planches, un coloris roses et fougères en deux lés très brillant, un

dessin japonais à la machine et deux verdures formaient un ensemble qui, bien que simplement exposé, était digne en tous points de la réputation de cette maison.

MM. Hoock frères, à Paris, ne fabriquent que des articles à la planche; le progrès ne se montre donc dans ce genre que par la perfection de l'exécution. Les cuirs qu'ils avaient exposés, ainsi que les damas à plusieurs laines, étaient d'une bonne fabrication. Mais, étant donné que les papiers les plus luxueux ne s'obtiennent qu'à la main, nous aurions été heureux de voir figurer dans notre salle les belles compositions que cette maison possède et qui lui ont valu la réputation dont elle jouit. Nous espérons, à la prochaine Exposition, voir des œuvres plus importantes.

M. Petijean avait exposé avec goût 6 panneaux différents, dont 2 principaux. L'un des deux ayant déjà figuré dans des expositions précédentes, nous ne nous occuperons que de l'autre, qui est le plus important. En effet, ce panneau représentait un décor japonais composé de huit lés différents, imprimés à la machine, dont plusieurs avaient 2 mètres de haut d'impression. C'est la première fois que l'on obtient cette dimension, car l'Exposition de 1878 nous avait montré une tapisserie de cinq lés n'ayant que 1 m. 50 de haut d'impression. Ce décor japonais était également remarquable en imitation de faïence, et fait honneur au fabricant. Les autres panneaux imprimés ou veloutés à la machine étaient bien réussis, mais nous avons regretté de ne pas voir les autres produits de cette maison (genre papier bon marché) qu'elle produit en grande quantité et qui lui auraient probablement valu un succès plus facile.

M. Romain, qui fabrique à la planche et surtout à la machine, nous avait privés des produits de cette dernière manière. Il a donc fallu ne voir dans toute son exposition, composée de 6 panneaux, que son article appelé *drap d'or*. Ce genre obtenu par le mica teint, produit ne s'oxydant pas, sert comme fond, imitant une espèce de granité d'or qui, avec un dessin imprimé en laine dessus, produit un effet nouveau, lequel paraît réussir pour certains pays.

MM. Schmitt et Régnier avaient exposé 3 panneaux peints à la main, dont 2 représentaient des personnages légendaires du moyen âge très bien campés et un très beau paysage de fantaisie habilement brossé. Ce genre, dont ces messieurs font spécialité, est bien le complément de notre industrie, puisqu'il leur permet de terminer des décorations de papier peint ou de copier des vues de paysages à des prix modérés.

FABRICATION ÉTRANGÈRE.

Nous n'avons pas l'intention d'établir des comparaisons entre les produits des nations étrangères, puisque nous parlerons de chacune séparément; mais nous comparerons les productions comme quantité, et nous rendrons compte des progrès dans cette industrie, étant donnés le milieu dans lequel elle est exercée et surtout son ancienneté.

Nous avons constaté au début que certains pays se sont abstenus d'exposer en 1889;

IMPRIMERIE NATIONALE.

par contre, d'autres, comme les États-Unis, par exemple, et l'Autriche-Hongrie qui n'étaient pas venus au concours de 1878, ont répondu cette fois à notre appel. Également et pour la première fois, le Portugal a soumis à notre appréciation les produits de ses fabriques.

Nous avons pu remarquer que les tendances générales de nos rivaux étrangers se portent de plus en plus vers la production à la machine.

GRANDE-BRETAGNE.

Après les États-Unis d'Amérique, c'est l'Angleterre qui produit la plus grande quantité de rouleaux de papiers peints. On peut évaluer que ses vingt principales fabriques, étant donnée la difficulté que l'on éprouve à obtenir l'exactitude des chiffres, fabriquent annuellement 50 millions de rouleaux, pour à peu près 22 millions de francs. Son exportation moyenne qui, pour les trois dernières années 1885, 1886 et 1887, a été de 2,000,781 kilogrammes, s'est élevée, en 1888, à 3,075,000 kilogrammes valant plus de 4 millions de francs. Elle a, par conséquent, augmenté son exportation, dans cette dernière année, de près de 300,000 kilogrammes. Il est vrai qu'elle expédie les trois quarts de son exportation dans ses colonies, puisqu'elle leur a envoyé, en 1888, 2,270,353 kilogrammes, pour plus de 3 millions de francs. Elle n'en a expédié en France, dans cette même année, que pour environ 120,000 francs. Ajoutons que dans ce chiffre est compris le papier de fabrication japonaise. L'importation s'est élevée, en 1888, à près de 400,000 kilogrammes, pour 1,240,000 francs, dont plus de la moitié, 278,000 kilogrammes, pour près de 800,000 francs, lui a été fournie par la France.

Par conséquent, l'Angleterre vend par millions du papier peint à 1 fr. 32 le kilogramme, en moyenne, et en achète, surtout en France, à 3 francs.

Les fabricants anglais font des efforts considérables pour se passer des papiers de luxe de l'étranger, et si le progrès dans l'article à la planche que nous avons constaté en 1889 continue, ils arriveront certainement à ne laisser entrer dans leur pays que des produits spéciaux et originaux, puisque le goût britannique paraît vouloir garder de plus en plus ses styles particuliers.

L'Angleterre, dont la première fabrique remonte à 1746, n'a réellement progressé que cent ans après, c'est-à-dire quand Robert Peel fit une dernière réduction sur les droits d'entrée des papiers étrangers qui avaient payé auparavant jusqu'à 7 francs par rouleau. Au contraire, elle prit son essor quand la concurrence étrangère devint redoutable par suite de l'abaissement des tarifs.

Bien que, depuis 1860, les fabricants anglais à la mécanique aient mis à profit les moyens pratiques français, soit dans la manière de coller les couleurs, soit dans les procédés de gravure des cylindres, ils ne nous ont pas encore suivis dans la production d'articles importants à la machine, et nous ne pouvons parler que des articles ordinaires qui ont figuré dans la section britannique et qui étaient présentés avec élégance.

On a vu, par les chiffres qui précèdent, que cette industrie est relativement importante dans le Royaume-Uni, et l'on en comprend l'utilité quand on sait que tous les intérieurs, même les plus pauvres, sont tapissés de papier peint. Aussi les décorateurs, en gens pratiques, cherchent-ils toujours à marier le confort avec l'agréable; ils ont, depuis plusieurs années, pour combattre avec succès l'humidité du climat, donné leurs préférences pour l'article riche au papier velouté à une ou plusieurs laines, repoussé ou imprimé.

En effet, le papier est déjà une pellicule, et lorsqu'il est imprégné de la colle dont on se sert pour le coller, ainsi que des huiles grasses nécessaires pour fixer la laine, il devient un véritable isolateur. De même, contre les poussières de charbon ou autre, qu'on ne peut éviter à Londres, le papier hygiénique imprimé et lavable, dit *sanitary* (*Washable*), devait naturellement être l'objet de tous leurs soins, puisque, pour le moment, la mode les y convie. Ce dernier genre est dû à l'impression au cylindre de cuivre dont on se sert pour la taille-douce, et, à part quelques dessins, genre cretonne, les autres articles exposés ressemblaient plutôt à de l'imagerie qu'à de la tenture.

Malgré les résultats obtenus dans les impressions à l'huile sur toile ou sur papier, en Angleterre, nous doutons que ce genre ait du succès dans les pays où le climat et les inconvénients dont nous avons parlé n'existent pas, et nous pensons que l'on préférera toujours les tentures assorties au style du meuble et aux nuances des intérieurs à tapisser.

Cependant, depuis l'Exposition de 1878, et en dehors de ce dernier genre (papier Washable), la fabrication est plus soignée, les dessins sont mieux appropriés, et le fini apporté dans l'article riche en justifie les prix élevés.

MM. Woollains et Cie avaient une exposition d'articles à la planche très complète. Depuis plus de soixante ans que cette maison existe, elle n'a pas changé son genre, bien qu'ayant changé de propriétaires. Ils continuent avec succès la fabrication de l'article riche. Les belles tentures en plusieurs laines superposées, les prismés, les imitations de perses et les ors sur vernis qu'ils nous ont montrés témoignent bien de leur goût artistique. En plus de leur exposition, ils avaient décoré une travée du grand vestibule de la section britannique, d'une tenture dessinée exprès, appelée « *Queen Bess* », exécutée en velouté nuance rubis, d'un bel effet.

Nous ne parlerons de leurs laines modelées que pour mémoire, car, ainsi que pour la « *Coriacène* » peinte ou en blanc, ces genres sont tout locaux, et dénotent seulement une suite de progrès dans le papier avec relief imitant le carton-pâte.

La maison Jeffrey et Cie, dont les dessins avaient déjà été remarqués en 1878, avait, encore cette fois, un choix d'articles digne de cette importante manufacture. Les reliefs de leurs cuirs patinés, leurs imitations de satinette sur fonds de mica et surtout les effets fondus dans certains de leurs dessins attestent que cette maison ne néglige rien pour entretenir sa réputation dans la fabrication du bel article.

Nous avons surtout remarqué une frise, genre rinceau, bien dessinée, et en plus

d'une travée dans le grand vestibule qu'elle avait aussi décorée d'un beau damas à deux laines, elle avait tapissé la section britannique des beaux-arts d'un superbe dessin appelé le « *Trocadéro* ».

L'article à la machine était bien fabriqué, mais nous aurions voulu constater plus de progrès dans ce genre secondaire, étant donnée l'importance de cette maison.

MM. Wylie et Lochhead, à Glascow, fabriquent également à la planche et à la machine. Ils font un chiffre d'affaires important et ont donné beaucoup d'extension au papier hygiénique (*sanitary Washable*).

Les impressions sur mica étaient très remarquables, d'autant plus que les produits du cylindre en cuivre dont on se sert pour imprimer les matières grasses nécessaires à ce genre sont toujours secs à l'œil et ne donnent pas la richesse du coloris obtenu par le collage ordinaire. Peut-être arrivera-t-on à ce résultat; mais, pour le moment, il faut se contenter de l'utile, en attendant l'agréable.

Entre autres dessins, nous avons remarqué une belle frise et surtout de beaux soubassements et lambris. Cette maison avait également décoré d'un dessin *ad hoc,* dont les lignes accusaient une grande pureté de style, une partie du grand vestibule.

La manufacture de Fisher Patent Wall-Hangings Syndicate Limited de Londres, dont la fondation est récente, avait exposé des produits qui doivent être lavables, imperméables et inoffensifs, soit « *Muraline* », soit « *Duro textile* » ou « *Embossed tapistry* ». Il semblerait que ces fabricants aient trouvé les matériaux décoratifs pour combattre l'humidité dont s'occupent tant les fabricants de papier peint d'outre-Manche. Pour porter un jugement sur cette nouvelle fabrication, nous attendrons qu'elle soit plus parfaite, car chaque lé de ce qui était posé dans la section britannique était d'un ton inégal, et si l'on accepte dans l'étoffe ces différences de nuances, on exige l'uniformité pour le papier de tenture. Étant donnée la nouveauté du produit, nous sommes certain que cet inconvénient disparaîtra, grâce aux soins que ces industriels apportent à leurs produits.

Anaglypta Company, à Lancaster, exhibait des feuilles de carton repoussé, prêtes à être peintes ou dorées sur place, dont les dessins étaient d'un goût remarquable. Ces feuilles, faites d'une pâte spéciale, ont, par cette composition, le privilège de conserver leur relief, même sous l'action de l'humidité de la colle. Elles peuvent rendre des services pour la décoration des plafonds ou des lambris, et peuvent aussi se laver.

The Oriental Leather and Leatherette Company limited, de Londres, est plutôt une fabrique de papiers de fantaisie que de papiers pour tentures.

En effet, nous n'avons vu que des imitations des cuirs dont se servent les relieurs, les gainiers et même les chapeliers. Les grains, très bien imités, sont fabriqués sur papier ordinaire ou sur papier fort et donnent des effets remarquables. Cette maison n'existe que depuis seize ans et a concentré tous ses efforts sur cette fabrication spéciale.

ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE.

L'Amérique du Nord possède environ quarante fabriques de papiers peints, dont les six principales sont établies à New-York. Ce pays n'a commencé à fabriquer que depuis 1846, et quoique venu le dernier, c'est lui dont la production est la plus forte. Son chiffre de rouleaux fabriqués annuellement s'élève à plus de 150 millions, pour environ 6 millions de dollars (soit 30 millions de francs). Il compte 260 machines à imprimer et 200 tables.

Dès le début, l'Amérique a confié cette industrie au travail de la mécanique et s'est toujours appliquée, depuis, plutôt à produire qu'à perfectionner. Elle a, avec l'Angleterre, été la première à se servir de la vapeur; dès l'apparition des premières machines, vers 1850, elle fabriquait déjà 7 millions de rouleaux par an, quand la Grande-Bretagne n'en fabriquait que la moitié. Nous devons dire qu'elle monta cinquante machines quand l'Angleterre n'en possédait que vingt. Il faut ajouter que si les produits américains sont moins finis que ceux de l'Europe, ils sont meilleur marché, et ont répondu jusqu'alors aux besoins de leur clientèle de l'Amérique du Sud et des Indes, leurs marchés principaux.

Jusqu'en 1857, la France expédiait annuellement aux États-Unis 290,000 kilogrammes de papier peint, valant près de 800,000 francs; aujourd'hui notre exportation dans ce pays n'est que de 26,390 kilogrammes, pour 59,000 francs seulement. Nous sommes heureux de constater cependant que ce chiffre est le même depuis plus de vingt ans, car, en 1866, où les droits presque prohibitifs aux États-Unis n'existaient pas, nous ne fournissions plus annuellement que 31,000 kilogrammes, pour 68,000 francs.

Par contre, et malgré nos faibles droits d'entrée, leur exportation en France est nulle.

Il est très difficile de comparer les progrès accomplis dans l'industrie du papier peint par l'Amérique, puisqu'un seul fabricant avait envoyé ces produits, et qu'en 1878 aucun n'avait exposé. Mais comme nous avons toujours vu que ce n'est que sous le régime de la liberté et des faibles droits d'entrée que l'on a obtenu des résultats dans les industries d'art appliqué, à moins que de copier servilement les produits des autres pays, les prétendus droits protecteurs frappent de stérilité les produits indigènes en empêchant la comparaison qui stimule le goût du producteur et de l'acheteur.

MM. Warren Lange et Cie, de New-York, qui exposaient pour la première fois, nous ont permis d'apprécier à leur juste valeur leurs belles dorures, ainsi que leur grande diversité d'articles. Nous avons remarqué les effets obtenus dans les impressions sur mica, mais nous pensons qu'ils ont pu constater que leurs concurrents étrangers apportent plus de soin dans le choix de leurs dessins (au point de vue artistique), et comme nous savons que cette importante maison dispose d'éléments considérables, nous

sommes certain qu'elle a remporté de l'Exposition des idées de progrès dont elle pourra profiter.

Quoique ne datant que de 1877, cette maison est une des plus considérables, son chiffre d'affaires est annuellement de 5 millions de francs; sa production est de plus de 9 millions de rouleaux, exécutés par un personnel de 300 ouvriers et ouvrières, et son outillage mécanique est actionné par un moteur à vapeur de la force de 400 chevaux.

L'industrie des stores peints ou imprimés était également représentée par un seul fabricant. MM. J. C. Wemple et Cie, dont la manufacture date de 1810, n'en sont propriétaires que depuis trois ans. Cette maison est importante, car elle occupe 150 ouvriers et ouvrières; ses machines sont actionnées par un moteur à vapeur de la force de 30 chevaux. Elle exporte en Allemagne, en Angleterre, en Norvège et dans le sud de l'Amérique. des stores peints à la main ou imprimés mécaniquement, qui, malgré les paillettes d'or, d'argent, de mica ou de laine dont ils sont couverts, sont d'un prix très bas. Peut-être faudrait-il payer plus cher pour ne pas avoir tout ce clinquant dont la solidité n'est pas extrême; mais peut-être aussi ce genre est-il nécessaire à une certaine clientèle, et nous n'osons pas trop nous prononcer sur ces produits, puisque c'est par millions de francs qu'ils se débitent et qu'en Amérique c'est un résultat. Devant l'opacité de certains de ces échantillons, nous devons supposer que ces stores ne sont pas seulement comme les nôtres pour atténuer les rayons solaires, mais aussi pour éloigner, autant que possible, la trop grande lumière du soleil de certaines contrées inconnues de nous. Dans ce cas, cette maison a raison de continuer ce genre, puisque son débit en prouve l'utilité.

JAPON.

Le Japon, dont la section à l'Exposition était si riche de produits luxueux, et qui expédie annuellement en France le sixième de la totalité de son exportation, pour 40 millions de francs, n'était représenté dans la classe 22 que par trois exposants, dont deux industriels : MM. Koriki (Chiutaro), Miye-Ken, Taki-Kori et Yamada (Jirobei) Tokio-Fu, Asakusa-Ku. La troisième exposition était toute rétrospective et provenait du Ministère de l'agriculture et du commerce (direction de l'industrie, à Tokio). Elle se composait de divers échantillons de papier imitant les laques et les bois rares. Aussi, devons-nous remercier Son Excellence le Ministre du commerce et de l'agriculture d'avoir envoyé ces beaux spécimens de l'industrie japonaise ancienne, ce qui nous a permis d'admirer encore et de toucher les fils des bois du cerisier ou du bambon, et de douter que ces feuilles fussent du papier transformé; d'autant plus que nous avons constaté avec regret que la grande originalité des dessins de ce pays, que nous avons admirée à l'Exposition de 1878, est en train de dégénérer. Non pas que l'exécution des articles exposés fût mauvaise, au contraire, mais alors ce n'était plus du japonais, et nous qui nous promettions de voir de nouvelles merveilles de ce pays si enchanteur

pour ses formes naïves et sa coloration si simple, nous avons regretté de voir ces produits si originaux et si impossibles à imiter se transformer en articles semblables à ceux de l'Occident.

Il n'y a pourtant pas quarante ans que ce pays est ouvert aux étrangers, et il nous faut déjà déplorer la tendance de l'artiste industriel japonais à subir l'influence du dessin de certains pays de l'Europe. Il ne peint déjà plus comme autrefois le brin d'herbe, l'oiseau qui vole dans l'horizon sans fin, le poisson qui nage dans les eaux cristallines si limpides, que les arbres et les montagnes en s'y reflétant sens dessus dessous forment des motifs de répétition de paysages charmants et harmonieux.

Il néglige le lotus et le chrysanthème et nous soumet des quadrillés et des losanges, tout comme nous les faisons. Alors, que devient l'article unique du Japon? un souvenir du passé, et nous profitons de cet exposé pour le prier de revenir à l'étude de la nature dans laquelle il excellait et qu'il rendait avec un art apprécié par le monde entier.

Il existe pourtant au Japon une société dite de *Vieux Japonais*, laquelle a pour mission la lutte pour la conservation de l'art national ancien. Est-ce que le mercantilisme aurait déjà raison de l'art industriel? est-ce que la civilisation serait anti-artistique? Nous ne le pensons pas, et l'acharnement avec lequel les autres peuples poussent à l'art du dessin, les progrès industriels qu'ils obtiennent par cet enseignement nouveau, prouvent que, plus que jamais, le dessinateur doit chercher dans la nature les formes toujours variées qu'elle seule sait donner, afin de renouveler sans cesse nos compositions artistiques. Nous osons espérer que cet appel ne sera pas vain et que plus tard ce pays n'en sera pas réduit, ainsi que d'autres le sont actuellement, à rechercher dans les matériaux des temps passés, faute d'avoir entretenu par l'étude du dessin les dispositions originales et nouvelles qui marquent leur style.

La maison Horiki (Chiutaro) qui exposait des papiers dits *Tsu bo ya ga mi* semble partager notre appréciation, car elle avait exposé des feuilles de papier imitant soit du cuir ciselé ou niellé d'or et d'argent, soit du cuir dit *de Russie*, faits à l'ancienne manière.

Le genre de cette maison est donc plutôt pour la fabrication de fantaisie que pour du papier de tenture. Ces feuilles ont à peu près 0 m. 30 de large sur 0 m. 35 de haut et servent surtout à faire des portefeuilles, des porte-cigares, des éventails, etc. Cette maison produit annuellement 8 millions de ces feuilles, dont la plus grande partie est pour l'exportation; sa réputation est très ancienne, car sa fondation remonte au mois de mai de l'an 2/Meïwa, ce qui correspond à l'an 1580 environ de notre ère, et elle s'est continuée de père en fils.

Le jury international a constaté avec satisfaction que ses produits ont encore le caractère particulier et ancien, et pense que cela doit contribuer au développement toujours croissant de son chiffre d'affaires.

La maison Yamada (Jirobei) nous montrait du véritable papier pour tentures murales. Ces papiers, sur 0 m. 80 ou 1 mètre de large, étaient surtout des papiers avec

reliefs, genre dans lequel elle excelle. On sait que, grâce aux fibres longues de leur pâte à papier, ces reliefs sont aussi prononcés et, quoique imprégnés de plusieurs couches de vernis, ils ne sont pas cassants comme les papiers gaufrés des autres pays. La maison Yamada continue à maintenir la réputation de ce genre d'articles, car elle n'existe que depuis dix-huit ans environ.

Elle occupe un grand nombre d'ouvriers, et son chiffre d'exportation dépasse 1 million de francs par an. Nous avons également remarqué la bonne fabrication des patinés d'or ou d'argent, ainsi que les exécutions monochromes repoussées, dont les prix sont avantageux.

Nous terminerons donc en demandant, une fois encore, que l'on n'abandonne pas le vieux style japonais pour la substitution du *Queen Anne* ou autre, et nous dirons aux manufacturiers de ce pays : «Soyez industriels, mais redevenez artistes».

PORTUGAL.

Si riche des produits naturels de son sol, le royaume des Algarves était jusqu'alors pour la France un débouché important pour les articles dits *de luxe*. Nous lui avions encore expédié, en 1888, 40,834 kilogrammes de papiers peints montant à 80,000 fr., et, dans de précédentes années, cette exportation dépassait 100,000 kilogrammes. Ce pays n'avait montré jusqu'à ce jour, dans toutes les Expositions, que ses bois, ses minerais et ses textiles. Mais, depuis une vingtaine d'années, ses tendances libérales devaient étendre sa production industrielle, et, pour la première fois, nous avons vu des produits d'art appliqués exposés dans les classes 17 et 22. Nous ne nous occuperons que de cette dernière, laquelle compte deux fabricants de papiers peints.

Callado et Cie, à Lisbonne, dont la maison date de 1878 et qui fait environ 400,000 francs d'affaires, avaient exposé des papiers à la machine et à la planche, de dessins très variés, depuis 0 fr. 65 jusqu'à 8 francs le rouleau.

La maison Antonio Cardosa da Rocha, qui ne date que de 1887 et qui fait un chiffre d'affaires d'environ 300,000 francs, avait aussi exposé des papiers à la machine et à la planche depuis 1 franc jusqu'à 6 francs le rouleau.

Nous avons trouvé, dans l'exposition de ces deux maisons, tout ce qui se fait en papier courant.

Du reste, jusqu'alors, ces fabricants ont trouvé l'écoulement de leurs produits dans leur pays même, et c'est ce qui explique la similitude qui existait entre leurs deux expositions.

Nous regrettons de n'avoir pas vu de la part de la maison Callado et Cie, laquelle a plus de douze ans d'existence, une tentative quelconque, soit dans des dessins de style portugais, soit dans des colorations plus spéciales que celles qui étaient exposées et qui auraient indiqué son désir de maintenir, avec son ancienneté, sa supériorité. Si la plus ancienne maison qui a déjà vu sa rivale (plus jeune qu'elle), la maison Antonio da Rocha, ob-

tenir à Lisbonne en 1888 la même récompense, ne prend pas l'initiative du progrès dans cette industrie, c'est l'autre maison qui le fera et, naturellement, elle en recueillera les fruits. Le jury international de Paris, en leur donnant à chacune une médaille d'argent, leur a fait crédit; c'est à elles de prouver qu'elles le méritaient et qu'elles cesseront bientôt de n'être qu'une à deux, comme résultat industriel.

AUTRICHE-HONGRIE.

L'Autriche-Hongrie, dont l'exposition générale était si brillante, n'avait qu'un exposant dans la classe 22 en 1889, tandis qu'il n'y en avait aucun en 1878.

M. Piette, de Rubenc (Bohême), nous avait honorés de ses produits. Son installation était surtout pour ses papiers en pâte de couleur ou de fantaisie, pour cigarettes et autres. Mais comme l'examen des articles de ses usines de Freihet et de Pilsen appartient à un autre jury, nous nous bornerons à constater que les quelques échantillons de papier peint à la machine ou à la main qu'il nous a soumis, étaient dignes de cette importante maison. Aussi la récompense modeste que lui a décernée le jury international de la classe 22 est-elle surtout pour le remercier de son concours, car nous savons que son importance est surtout pour les papiers naturels.

PAPIERS DE FANTAISIE.

Le papier de fantaisie, dont le titre semble indiquer que les fabricants de cet article peuvent se livrer aux caprices de leur imagination, est d'une grande consommation. En effet, tout ce qui est à envelopper, à parer, à présenter avec élégance a recours à ce produit; aussi tout a été imaginé par ces intelligents industriels pour satisfaire à ces nécessités du luxe, car après les marbrés, qui sont le genre le plus ancien, on a imité les maroquinés, les moirés, dorés ou argentés, les cailloutés, les mordorés, les mosaïques lissées, ainsi que les imitations d'écaille vernies. Plusieurs de ces produits qui étaient autrefois obtenus à la main à l'aide de la brosse, du peigne, du pinceau et de l'éponge sont depuis plusieurs années obtenus en France mécaniquement. Les gaufrages sur toile en grandes largeurs, pour la reliure, qu'il fallait autrefois aller chercher à l'étranger, sont maintenant de fabrication française. Ainsi, il y a quinze ans, cette industrie qui se pratiquait en France comme en 1690, époque à laquelle des ouvrages de chimie en parlent pour la première fois, possède aujourd'hui un outillage mécanique complet.

Les résultats sont tels, qu'ils peuvent supporter n'importe quelle comparaison étrangère, soit comme prix, soit comme fabrication.

Le sort de l'ouvrier est aussi amélioré au point de vue sanitaire, car, grâce à l'emploi de couleurs végétales et aussi d'un vert inoffensif français, le verre d'arsenic, dit *vert de Schweinfurth*, ne s'emploie plus; des procédés mécaniques perfectionnés évitent

aux hommes qui manipulent la poudre d'or l'absorption de cette poussière. Des outils puissants coupent et rognent les feuilles, sans aucun danger pour ceux qui autrefois faisaient cette besogne avec des instruments primitifs dont ils étaient parfois victimes, et leurs salaires sont augmentés.

Nous n'osons pas dire que l'absence complète à l'Exposition de 1889 de fabricants étrangers soit due exclusivement aux résultats obtenus par nos compatriotes, mais nous devons regretter que les quelques maisons qui, en 1878, avaient remporté des mentions, n'aient pas tenu à honneur de nous montrer qu'elles aussi sont en progrès.

Il n'y avait donc en 1889 que sept exposants français, dans cette industrie, de même qu'en 1878. Cependant les fabriques de papier de fantaisie comme celle de papier peint ont diminué en France; car si l'on en comptait cinquante il y a dix ans, il n'y en a plus guère que trente actuellement, dont la production est beaucoup plus considérable qu'à l'époque où les fabriques étaient plus nombreuses.

Il faut donc tenir compte à nos fabricants de leurs efforts pour amoindrir l'importation qui était encore de 4 millions de francs en 1880.

En effet, la production, qui était en 1880 de 6 millions de francs, s'élève à environ 8 millions, et la consommation en France dépasse 10 millions.

Le nombre total des machines était pour toutes les fabriques de 140; ce nombre est maintenant l'outillage de deux maisons seulement, actionné par 175 chevaux-vapeur.

C'est grâce à la réussite de certains produits, tels que le papier d'argent pour envelopper les produits alimentaires, qui était, il y a vingt ans, fourni par l'Allemagne, les papiers couchés et lissés pour la chromolithographie ou la chromotypie, dont l'Angleterre avait le monopole, que nous avons pu élever le chiffre de notre fabrication d'un quart comme somme, mais de beaucoup plus comme poids, puisque le prix moyen du kilogramme fabriqué a baissé d'environ 25 p. 100, ce qui le réduit à 1 fr. 50 le kilogramme.

MM. Putois et Paris, dont l'importance est connue dans cette industrie, avaient exposé des spécimens complets de bobines de 0 m. 65 et de 1 m. 10 de large sur 800 mètres de long, foncées et satinées à la machine.

La richesse des teintes et le glaçage uni montraient la perfection obtenue par leur outillage modèle, malgré leurs prix très bas. Les marbrés au baquet pour reliures riches semblent défier la contrefaçon. Cette maison produit par millions des feuilles de papier d'étain pour l'enveloppage des produits alimentaires et des tabacs, et ses papiers lissés sur papier fort ou faible étaient très remarquables.

M. Grillet, à Villemonble, dont la spécialité est le couchage mécanique sur bristol ou vélin, a, grâce à son outillage perfectionné, obtenu une grande supériorité dans ce genre, et le jury a tenu compte des soins personnels et continuels qu'il apporte à sa fabrication.

M. Chagniat-Aufrère montrait bien, par les produits qui garnissaient sa vitrine,

qu'il continue doucement, mais sûrement, les progrès de sa maison dans les deux genres, à la main et à la machine.

Ses mosaïques variées et ses papiers métalliques moirés étaient la preuve de l'excellence de ses produits.

M. Vincent Reydet s'applique à donner aux sortes dorées argentées, en fin ou en faux, le cachet nécessaire à ces sortes de papiers de luxe; aussi le papier d'argent rendu inaltérable par un procédé spécial de la maison est-il un progrès intéressant à constater.

STORES TRANSPARENTS.

L'origine de la fabrication du store se perd dans la nuit des temps et nous vient de l'Orient. Il est bien certain qu'avant l'invention du verre à vitre, étant donné le climat chaud et poussiéreux de cette contrée, le store en tissu préservait des rayons solaires, en laissant pénétrer l'air dans les intérieurs. A-t-il d'abord été colorié ou a-t-on tissé en fils de couleur des grecques ou des lignes pour encadrer ces panneaux mobiles? Nous ne saurions le dire; mais il est certain que ces stores étaient ornés, et que le luxe ou le goût de la demeure dans laquelle il servait, se révélait dans cet utile accessoire.

En France, sous Louis XV, le store peint devint très à la mode, et, depuis cette époque, il sert autant à l'intérieur de nos demeures qu'à l'extérieur de nos maisons. Peut-être serait-il l'objet d'une plus grande industrie, si des tentatives d'un nouveau genre étaient faites.

Nous savons que les pays étrangers, tels que l'Amérique, la Suède et l'Espagne, fabriquent en grande quantité, soit par des impressions à la main, soit à la machine, ou par des moyens lithographiques des stores bon marché, et nous nous demandons pourquoi les fabricants français, tout en continuant leur fabrication artistique, ne feraient pas, en concurrence avec ces pays, des articles plus courants qui donneraient une importance nouvelle à cette industrie, si ancienne en France. Nous souhaitons donc, qu'après ce nouveau concours, où nos fabricants ont représenté une fois de plus des sites champêtres, des images de sainteté, des édens, des imitations de vitraux, ainsi que des colonnades avec vases de fleurs, ils en arrivent à éditer des stores plus simples de dessins et des combinaisons de nuances plus douces, d'où la crudité du fond toujours blanc sera exclue.

De cette façon le store discret, dont le rôle est de distribuer dans nos demeures des teintes chaudes et ensoleillées, s'harmoniserait mieux avec l'ensemble de la décoration de nos intérieurs.

C'est à quoi doivent tendre nos industriels, sous peine de voir cette industrie si artistique prendre une autre voie et être remplacée par la sparterie ou par des fantaisies d'étoffe plissée, ce dont ils seraient les victimes.

Le nombre des fabriques de stores, qui était de 90 en 1878, n'est plus que de 50 actuellement, et les exposants qui, à la précédente Exposition, étaient au nombre de 10, n'étaient plus que 5 en 1889. Mais comme une industrie n'est pas suffisamment représentée par 10 p. 100 de ses fabricants, même quand ce sont les principaux, il est difficile de se prononcer sur les progrès qui ont été accomplis; nous constaterons cependant que les progrès sont plutôt artistiques qu'industriels, puisque les procédés sont toujours les mêmes, et que l'étranger n'avait rien à mettre en parallèle avec les spécimens français. Autant les panneaux peints à la main en France prouvaient de connaissances de l'art de l'aquarelle, autant les impressions avec or, mica teint et laine moulue, dont les échantillons américains étaient agrémentés, révélaient les tâtonnements d'une industrie non cultivée et spéciale.

MM. Bassan et Cie, dont la maison remonte à un demi-siècle, avaient une exposition complète et soignée. Leur outillage leur permet de produire beaucoup et de faire des panneaux de n'importe quelle dimension, ce qui prouve l'importance de cette maison.

M. E. Bellan avait un choix de stores avec encadrements et initiales qui, au point de vue pratique, mérite d'être encouragé, justement en raison de la modestie de ses dessins. Ses autres compositions étaient très largement touchées.

M. Darras, dont les panneaux étaient plutôt des tableaux que des stores, avait remarquablement concouru au côté artistique de l'exposition de son industrie. Mais le store est souvent un objet utile et le prix de revient de ces spécimens en fait un produit de luxe dont l'écoulement est rare, et ne prouve pas toujours un réel progrès, puisqu'il n'est qu'une question de prix. Heureusement, nous savons que cette maison fabrique des produits plus pratiques.

M. Ch. Leroy, dont l'exposition était satisfaisante, avait surtout, à part son panneau genre Lancret, exhibé des stores de dessins modestes et montrait qu'il excelle surtout dans les modèles courants et de placement facile.

EXPOSANTS HORS CONCOURS.

Notre rapport est terminé; mais si l'article 8 du règlement évinçait des récompenses, et par conséquent de l'examen du jury, les industriels qui, bien qu'exposant, faisaient partie du jury international des récompenses, il est du devoir du rapporteur de rappeler dans quelles proportions ces manufacturiers ont concouru à prouver une fois de plus la supériorité des produits français ainsi qu'à la réussite de l'exposition de notre classe. Nous devons rappeler surtout que c'est par dévouement qu'ils ont accepté de juger la fabrication de leurs confrères, car, en se privant de récompenses si bien méritées, ils ont enlevé à l'industrie française un appoint de palmes nécessaire à la comparaison des succès obtenus par les nations.

En effet, les maisons Isidore Leroy et ses fils, Gillou et fils, Eugène Vacquerel, étant

données leurs splendides expositions, étaient toutes désignées pour les plus hautes récompenses. La maison G. Jouanny, étant aussi hors concours, privait également la classe 22 d'une récompense bien méritée.

En 1878, la maison Isidore Leroy était déjà hors concours et le président d'alors, M. Délicourt, disait : « Si la France tient le premier rang pour la fabrication du papier à la machine, elle le doit en grande partie aux efforts incessants de cette manufacture, admirablement outillée et à l'expérience consommée de son digne chef. » En 1889, en plus des magnifiques panneaux, genre barbotine sur fond bleu, à grands carreaux, si largement touchés, on remarquait des imitations de velouté à la machine, ainsi que des cretonnes, qui constituaient autant de nouveaux progrès dans la fabrication du papier à la machine; enfin un panneau composé de sept lés différents, représentant une tapisserie du XVIe siècle encadrée d'une superbe bordure de fruits. Étant donné le résultat obtenu de cette importante composition et le nombre restreint de couleurs employées, c'est évidemment l'œuvre la plus capitale de la mécanique que l'on ait vue jusqu'à ce jour.

L'importante maison Gillou et fils, qui existe de père en fils depuis 1814, avait également exposé des papiers dans les deux genres qu'elle mène de front : planche et machine. C'est elle qui, la première, a employé la machine à vapeur en France.

Mais, sans renoncer à affronter le concours pour le genre à la main, elle avait exposé un décor Louis XIII, espèce de diptyque, d'une finesse d'exécution et de gravure à laquelle le papier peint n'est pas habitué. Les personnages, leurs riches costumes, les détails des intérieurs, accompagnés de trophées d'armes pouvant servir d'intermédiaires à ces panneaux, constituaient un ensemble très décoratif et très pratique, grâce à ses proportions réduites.

Également à la planche, une large bordure à fleurs formant frise, d'un relief extraordinaire.

Enfin des panneaux de papier genre peinture décorative, soit cirés ou pouvant se laver, imitant mieux la peinture à l'huile que le papier anglais dit *Sanitary*.

Leurs coloris à la machine ainsi que leurs belles dorures prouvent qu'ils maintiennent toujours la bonne fabrication dans ces genres différents.

M. G. Jouanny, bien qu'à la tête d'une importante maison de détail, fabrique aussi des papiers à la mécanique et à la planche. C'est à cette dernière fabrication, cependant, que M. Jouanny a demandé les produits nécessaires à son exposition; aussi avons-nous vu toute une décoration intérieure dont les dessins étaient remarquables de goût. La salle à manger, sorte de lambris à une laine, d'où émergeaient des branches de chardons et de roses trémières en plusieurs laines, sur un fond velouté de drap bleu passé, était absolument une nouveauté. Les panneaux pouvant servir pour un salon se composaient d'un dessin original à creux exécuté en velouté cheviotte grenat sur un fond bronzé d'un riche effet.

Puis une jolie composition Louis VI, en laine écrue sur fond surah saumon, repsé

long, imitant la soierie, encadrée d'une bordure assortie, formait une décoration d'ensemble très appréciée.

M. Eugène Vacquerel, exposait dans la classé 22 des papiers de fantaisie, sa spécialité. Mais comme membre du jury de la classe 10, dont il était le président, il ne pouvait être récompensé. Nous rappellerons que cette maison est l'une des plus anciennes et des plus importantes de France pour ce genre. Depuis 1878, M. Vacquerel a réalisé dans sa fabrique les progrès les plus considérables, tant au point de vue de la substitution du travail mécanique au travail manuel qu'au point de vue de la grande production à bon marché.

La puissance de ces machines est telle, qu'il peut coucher et calandrer du papier depuis 0 m. 50 jusqu'à 1 m. 30 de large sur 1,000 mètres de long. Il a surtout, par ses efforts personnels, réussi à obtenir la fabrication de certains articles spéciaux qu'il lui fallait demander à l'étranger. Ces résultats sont dignes d'encouragements et font honneur à l'industriel qui sait les mériter.

Nous devons aussi une mention à M. Victor Pacon pour la collection de papiers anciens qu'il avait bien voulu disposer dans une vitrine. Grâce à sa persévérance, on pouvait voir un type des principales compositions dans notre industrie, pendant ces derniers siècles. Tout en gardant leur caractère artistique, ces matériaux du passé ont révélé à quels efforts les fabricants de papiers peints ont dû se livrer pour obtenir les progrès considérables que l'Exposition de 1889 a, de nouveau, affirmés.

Mai 1890.

Le Rapporteur,
F. FOLLOT.

Le président de la classe 22 croirait manquer à son devoir s'il n'ajoutait pas quelques lignes de félicitations en faveur de son rapporteur, M. F. Follot, pour le rapport sur les industries du papier peint, du papier de fantaisie et des stores transparents, dont il était chargé, et qu'il a fait d'une façon si substantielle et si équitable.

M. F. Follot, en sa qualité de membre du jury de cette classe n'a pu concourir : le président doit donc lui décerner les éloges auxquels il a droit, et par son exposition remarquable et par les progrès qu'il a accomplis dans les genres qui forment sa spécialité.

On sait que l'industrie du papier peint lui doit l'invention de la cheviotte et de la cheviottine, et son exhibition nous a montré, une fois de plus, qu'on a jamais poussé aussi loin la transformation du papier velouté en imitation de velours et de soie.

Si une discrétion bien naturelle a empêché le rapporteur de parler de sa maison, le président prend à tâche de signaler son mérite comme fabricant, et son dévouement à l'industrie du papier peint.

Le Président de la classe 22,
Isidore LEROY.

CLASSE 23

Coutellerie

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. GUSTAVE MARMUSE

FABRICANT DE COUTELLERIE

C. F. E.

COMPOSITION DU JURY.

MM. Cardeilhac père, *Président*, ancien fabricant de coutellerie et d'orfèvrerie, rapporteur-trésorier des comités d'admission et d'installation de la classe 23, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878. . . . . France.

Galante (Henri), *Vice-Président*, fabricant d'instruments de chirurgie, vice-président du comité d'admission, président du comité d'installation de la classe 23, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878. . . . . France.

Marmuse (C.-Gustave), *Rapporteur*, fabricant de coutellerie, membre des comités d'admission et d'installation de la classe 23, membre du comité de la section III de l'Histoire rétrospective du travail et des sciences anthropologiques, médaille d'argent à l'Exposition de Paris en 1878. . . . . France.

Mermilliod (Maurice), *Secrétaire*, fabricant de coutellerie, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878. . . . . France.

Bienkowski, *suppléant*, fabricant de coutellerie, à Varsovie. . . . . Russie.

IMPRIMERIE NATIONALE.

COUTELLERIE.

OBSERVATIONS PRÉLIMINAIRES.

L'exposition française de cette classe s'est trouvée comme importance au niveau de celle de 1878, tant par la variété que par sa production, bien que nous ayons regretté l'absence de quelques fortes maisons de Paris, de Châtellerault et de Langres, qui y auraient dignement figuré.

Le nombre d'exposants a été à peu près le même qu'à l'Exposition de 1878, où l'on en a compté 58. Il a atteint, en 1889, le chiffre de 63.

Sur ces 63 exposants de la France et de ses colonies, il y a eu deux exposants mis hors concours comme membres du jury, et deux collectivités; 35 récompenses ont été décernées; enfin 9 médailles et mentions honorables ont été accordées aux divers collaborateurs de six exposants.

Les 58 exposants français de l'Exposition universelle de 1878 avaient obtenu 38 récompenses.

Je n'énumérerai pas les produits variés que la classe comportait. Ils étaient de même nature que ceux indiqués dans les rapports des Expositions universelles précédentes; d'ailleurs, je ne m'étendrai pas sur cette nomenclature ni sur les considérations générales qui doivent suivre, parce que, tout d'abord, elles ont été indiquées par les rapporteurs des Expositions précédentes plus autorisés que moi, et que, sur bien des points, je retomberais dans des redites au moins inutiles.

Le nombre des exposants étrangers en 1889 était de 45, composé de : 9 russes, dont une collectivité, 2 écoles communales; une société de touristes finlandais; 2 anglais, 1 collectivité suédoise; 4 belges, 5 suisses, 2 autrichiens, 11 serbes, 3 japonais, et de 6 exposants appartenant à divers pays. Les récompenses décernées ont été de 20.

En 1878, les exposants de ces diverses nationalités avaient été seulement de 38, dont 34 récompenses; mais si le nombre en 1889 a été supérieur, cette représentation étrangère a été loin d'être complète et satisfaisante : la plupart des maisons importantes n'ont pas cru devoir prendre part à ce grand concours international; elles n'ont pas suffisamment compris que leur intérêt industriel et commercial devait primer toutes autres considérations.

Je dois cependant faire exception pour la Russie : les quelques exposants de cette nation dont nous avons eu à visiter les produits nous ont permis de nous rendre compte de l'ensemble de sa fabrication; nous avons été heureux d'en constater les progrès.

La Grande-Bretagne n'a été que faiblement représentée; ce concours incomplet nous a surpris de sa part, car sa vieille réputation méritée lui faisait un devoir de ne rien négliger pour la soutenir.

Un certain nombre d'industriels se sont abstenus, sans doute en raison du faible débouché que notre pays leur offre [1].

Nous ne méconnaissons ni la bonne qualité ni la bonne exécution des produits anglais, mais le genre de cette fabrication s'harmonise peu avec nos goûts et nos habitudes.

Pour citer un exemple, nous prendrons le couteau de table anglais à la lame gigantesque, avec son genre de spatule mince vers son extrémité, monté d'un manche anguleux et mal proportionné. Cet ensemble a sa raison d'être chez eux, où, dans bien des classes de la société, l'on mange encore avec son couteau.

Sous la Restauration où la mode anglaise avait déjà réussi à s'implanter chez nous, ce genre ou cette forme avait peu à peu fini par se faire adopter, malgré son peu de commodité; nous avons dû toutefois transformer ce couteau et le réduire à des proportions mieux calculées.

Le côté saillant de l'Exposition française en 1889, c'est l'évolution qui se produit, et qui nous reporte vers les différentes formes de coutellerie de table du XVIIIe siècle si bien adaptées à nos usages, notamment celle du règne de Louis XVI et même du premier Empire; ces différents couteaux s'appelaient et s'appellent encore *couteaux à la française.*

Nous sommes particulièrement heureux de ce résultat, car, de père en fils, nous avons activement travaillé, et nous croyons avoir contribué, dans une certaine mesure, à cette transformation.

Sans doute, ce changement s'opérera lentement. La fabrication commune surtout résistera longtemps et opposera par routine au « genre ancien » que nous préconisons, le genre vieilli auquel elle a le tort de s'attarder.

L'organisation des fabriques, leur outillage, la routine enfin permettront de fournir encore longtemps les produits à meilleur marché; mais les classes riches ou aisées, fatiguées de cette fabrication incommode, sans goût ni originalité, vendue souvent en dehors des spécialistes seuls aptes à en juger, ces classes, dis-je, ne tarderont pas à abandonner cette forme venue d'outre-mer.

Mon intention étant d'examiner non seulement les principaux centres de production dans leur ensemble, mais individuellement les plus méritants des exposants qui les représentent, je clôturerai ces observations préliminaires en signalant quelques progrès dans le système des vis pour le montage et le démontage des ciseaux, des innovations ingénieuses pour le fonctionnement de diverses pièces fermantes, et enfin les progrès réalisés dans la fabrication française des tondeuses de tous usages, qui permettent de

[1] A notre première Exposition universelle, en 1855, les nombreux exposants anglais avaient obtenu 18 récompenses.

lutter avec la fabrication étrangère, entre autres avec l'Angleterre et les États-Unis, pays auxquels nos pièces ne le cèdent en rien pour leur ajustement et leur bonne qualité.

MEMBRES DU JURY.

PRÉSIDENT.

M. Cardeilhac père,

Ancien membre du Tribunal de commerce de la Seine, vice-président et trésorier des comités d'admission et d'installation de la classe 23 en 1889; médaille d'or à l'Exposition universelle de 1878, à Paris.

Maison fondée en 1804 par son père; titulaire depuis 1850; a cédé sa maison à son fils en 1882. (Pour plus amples détails, voir aux médailles d'or, page 413.)

VICE-PRÉSIDENT.

M. Galante (Henri),

Vice-président du comité d'admission, président du comité d'installation de la classe 23.

M. Galante fonda sa maison d'instruments de chirurgie en 1851.

Elle obtint aux Expositions universelles de Paris, en 1855, une médaille d'argent; en 1867 et 1878, une médaille d'or; une médaille d'honneur à l'Exposition universelle de Londres, en 1862.

M. Galante fut président du jury à l'Exposition d'Amsterdam en 1883.

A raison des fonctions qu'il a bien voulu accepter dans le jury de la classe 23, M. Galante s'est trouvé hors concours dans la classe 14 où il était exposant.

Il a sacrifié ainsi les avantages et récompenses auxquels avait droit de prétendre l'importante maison d'instruments de chirurgie qu'il dirige avec le concours de ses fils.

La classe 23 lui doit des remerciements pour le dévouement dont il a fait preuve en cette circonstance au détriment de ses propres intérêts.

RAPPORTEUR.

M. Marmuse (Gustave),

Hors concours, membre des comités d'admission et d'installation de la classe 23, membre du comité de la section III à l'Histoire rétrospective du travail et des sciences anthropologiques.

Sa maison, fondée en 1711, est toujours restée dans sa famille depuis cette époque. Elle obtint des récompenses à toutes les Expositions nationales et universelles de Paris depuis 1827; médailles d'argent aux Expositions universelles de 1867 et 1878, à Paris.

Entré dans les affaires en 1856, après son apprentissage, il dirigea la maison comme intéressé et en devint titulaire en 1863.

Il s'est constamment efforcé à maintenir la réputation de la coutellerie parisienne et à réaliser de notables progrès, en s'inspirant toujours du bon goût de la forme, des proportions qui sont un des éléments de l'élégance.

Cette exposition nous montre une grande variété de types des diverses époques; des montures des plus simples jusqu'aux plus riches; des couteaux style Régence, une gaine en galuchat contenant deux de ces couteaux dits *jumeaux*, dont les manches en lapis-lazuli sont garnis et incrustés en or. L'un

a une lame en or, l'autre en acier de damas d'argent; des couteaux Louis XVI à manches en bois divers, en ivoire, en nacre; une gaine en galuchat contenant également deux couteaux dits *jumeaux*, aux manches en ors de couleurs ciselés sur pièce; les lames pareilles à celles des couteaux en lapis dont nous avons parlé plus haut.

Des couteaux de poche rappelant par leur travail les belles pièces du dernier siècle.

Diverses paires de ciseaux riches, des modèles spéciaux de ciseaux créés par M. Gustave Marmuse pour les manufactures de l'État, servant à affranchir les cigarettes; des châtelaines en acier finement repercées à la lime.

Diverses pièces en petite orfèvrerie de table d'un travail remarquable, etc.

M. Marmuse reçut, le lendemain de la distribution des récompenses, une note signée des membres du jury de sa classe lui déclarant qu'une médaille d'or lui aurait été décernée s'il n'avait pas accepté de faire partie du jury, fonctions qu'il n'avait pas sollicitées.

A l'histoire rétrospective du travail, à la section III (arts et métiers), au Palais des Arts libéraux, dans l'intérêt de la corporation, il réunit et classa l'histoire pratique et professionnelle de la coutellerie (de 1540 à 1840).

1,500 types et 2,000 dessins, gravures, estampes, modèles et documents divers furent tirés de sa collection et de nombreuses collections particulières [1].

Il fut nommé chevalier de la Légion d'honneur pour cette exposition.

La maison a obtenu pour son exposition de la classe 23 une médaille d'argent pour un de ses collaborateurs.

SECRÉTAIRE.

M. Mermilliod (Maurice),

De la maison M. et E. Mermilliod et Jouet. (Hors concours.)

L'usine du Prieuré, près de Châtellerault (Vienne), a été créée en 1842 par M. G. Mermilliod.

MM. Mermilliod frères, successeurs, donnèrent de l'extension à cette usine et inventèrent différents appareils tant pour la fabrication des manches que pour celle de la forge des lames de table; plus tard, en 1887, MM. Mermilliod et Jouet augmentèrent la fabrication courante et y joignirent celle de la coutellerie riche.

En 1844, la société se modifia sous les noms de *M. et E. Mermilliod et Jouet* et augmenta son exportation.

L'usine occupe aujourd'hui, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur, environ 150 ouvriers et produit journellement 200 douzaines de couteaux de table, de cuisine et autres, aux prix de 1 fr. 50 à 200 francs la douzaine. Elle fabrique également 10 douzaines de rasoirs du prix de 8 francs à 48 francs.

L'usine expédie non seulement en France, mais dans toute l'Europe, ainsi que dans l'Amérique du Sud.

Cette maison a obtenu aux Expositions universelles de Paris, en 1855, une médaille d'argent, à Londres, en 1862, *prize medal*, puis une médaille d'or en 1867, à Paris. M. E. Mermilliod fut en outre décoré. Rappel de la même médaille en 1878.

[1] En dehors de la collection personnelle de M. Gustave Marmuse, divers couteliers avaient participé au succès de cette histoire rétrospective du travail, notamment MM. Cardeilhac et Languedocq, de Paris, qui avaient prêté de la coutellerie et des matrices anciennes, et M. Victor Chemin, de Nogent (Haute-Marne), qui a envoyé une nombreuse et remarquable collection.

M. E. Vauthier, ancien coutelier, a non seulement prêté des pièces anciennes, mais, par ses connaissances spéciales, a été le dévoué collaborateur de M. Gustave Marmuse.

M. Maurice Mermilliod, hors concours à l'Exposition de 1889 par suite de ses fonctions de juré, fut nommé chevalier de la Légion d'honneur.

Cette exposition contient un grand choix de modèles de coutellerie de table et de cuisine fins et ordinaires, d'élégants modèles de couteaux de table et à dessert rappelant ceux du dernier siècle, de la petite orfèvrerie de table montée, des rasoirs de bonne fabrication, etc.

Cette maison a obtenu une médaille d'argent et une mention honorable pour ses collaborateurs. (Voir les considérations générales sur Châtellerault, page 421.)

MEMBRE SUPPLÉANT.

M. Bienkowski.

Cette maison, fondée à Varsovie en 1825, par M. Samuela Gerlach, prit vite une certaine importance, bien qu'elle n'occupât encore à cette époque que 12 ouvriers, 8 apprentis, avec une force mue par un manège de 4 chevaux; en 1844, elle fut dirigée par son gendre, M. A. Kobylowski, qui, plein d'énergie, remplaça le manège par une machine à vapeur et créa en 1846, au centre de la ville, un magasin qu'occupe encore actuellement M. Bienkowski.

M. Bienkowski, né d'une famille noble de médiocre fortune qui comptait de nombreux enfants, entra en 1862 chez ses prédécesseurs et s'initia à leur fabrication. A vingt-cinq ans, il était directeur de l'usine, qui employait alors 37 ouvriers et 12 apprentis.

Sa situation en 1869 ne lui permettant pas d'accepter d'être associé de cette maison, il créa dans cette ville une petite fabrique et s'adonna exclusivement aux scies et aux couteaux spéciaux pour la sucrerie. Il rivalisa avec les Anglais et les Allemands et ne tarda pas à produire un grand nombre de pièces, chiffrant en roubles environ 100,000 francs.

En 1872, il put devenir le successeur de l'ancienne maison Gerlach.

Il agrandit et améliora la fabrique aujourd'hui la plus renommée de Varsovie; elle occupe 60 ouvriers, 20 apprentis. La machine à vapeur de 12 chevaux fait mouvoir une trentaine de machines à découper, décolleter, tourner, fraiser, percer, etc., car la fabrication s'étend aux tranchants et à l'outillage et pièces de coutellerie pour divers métiers.

Il ouvrit en ville, en 1884, un second magasin.

La production actuelle représente 240,000 francs environ.

M. Bienkowski, président de la Société des couteliers de Varsovie, arbitre très estimé des patrons et ouvriers, fut précédemment nommé trois fois du jury; il obtint dans la Pologne russe, ainsi que dans la Russie, les plus hautes récompenses.

Nous ajouterons que nous estimons au plus haut point les services que M. Bienkowski nous rendit par ses connaissances supérieures, et que le jury gardera le meilleur souvenir de ses bonnes et utiles relations. (Voir les considérations générales sur la Russie, page 423.)

COUTELLERIE FRANÇAISE.

COUTELLERIE DE LA HAUTE-MARNE.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

La fabrication de la Haute-Marne, dont Nogent est le centre, reste et restera encore longtemps, pour sa coutellerie, la première de France.

Ayant passé à Nogent, dont je suis originaire, les années de mon apprentissage, de 1853 à 1857, je crois être en mesure, en rapprochant mes souvenirs déjà lointains de mes observations récentes, d'établir des comparaisons, qui, je regrette de le dire, ne sont pas toujours à l'avantage du présent.

Disons tout d'abord qu'il existe peu de centres de production placés aussi défavorablement que cette petite ville privée de communications, bâtie sur un plateau élevé, à une altitude d'environ 400 mètres, couverte de neige une partie de l'hiver et d'un accès difficile. La ville basse se relie à la ville haute (partie la plus importante) par une route dont la pente en certains endroits atteint 0 m. 10 par mètre, route par conséquent peu praticable en cette saison. Enfin Nogent est éloigné de 13 kilomètres des stations de Foulain et de Rolampont.

Les matières premières, d'un poids considérable, lui coûtent très cher de transport; la houille qui arrive en quantité pour les usines et le chauffage coûte, des stations déjà citées à Nogent, 45 francs les 10,000 kilogrammes.

Ajoutons qu'un projet de chemin de fer rattachant la ligne de Belfort à la ligne de Mirecourt, de Foulain à Meuse et passant par Nogent n'a pu aboutir, par suite de l'opposition que fit le génie militaire à ce projet, à cause de la proximité des nouveaux forts de Dampierre et de Saint-Manche, complément de la défense de Langres.

Pour indiquer l'importance de Nogent et de ses environs par rapport aux stations de Foulain et de Rolampont, disons que leur trafic avec cette ville entre pour 95 p. 100 dans les produits de ces stations et l'on se rendra compte du préjudice causé à l'agglomération nogentaise.

Le chiffre de production s'est maintenu à 4 millions de francs, grâce à l'augmentation du nombre des usines; mais Nogent doit sentir que ces usines ne se multiplient qu'au détriment de la fabrication de luxe. Cette belle coutellerie, fermante surtout, ne peut supporter sans préjudice la division du travail. D'ailleurs, plus que jamais, se maintenir n'est pas progresser.

Au risque de me faire traiter de rétrograde, je ne puis m'empêcher de me souvenir de mon jeune temps; et je regrette de voir chaque jour disparaître ce petit producteur habitant sa modeste maison avec sa famille, travaillant soit avec ses enfants ou avec un ou deux apprentis qu'il initiait à son talent, souvent très remarquable. La femme soignait la maison, entretenait le petit lopin de terre, aidait même quelquefois à terminer le travail de la semaine; il ne peut certainement sortir d'une fabrique un article fait de toutes pièces, comme l'exécutaient et l'exécutent encore certains ouvriers.

Aujourd'hui, au contraire, la plupart des enfants en âge de rendre des services aux parents sont envoyés dans les fabriques et deviennent le plus souvent des spécialistes et non de complets ouvriers. Ce modeste patron ne fait plus d'apprentis et, dans un temps peu reculé, la transformation sera complète.

Admettons que cette transformation existe dès à présent, que Nogent n'aborde que la production moyenne et ordinaire; pourra-t-il lutter avantageusement avec Thiers? Non; tout s'y oppose, même les besoins des ouvriers qui sont moins grands dans cette dernière ville; d'où il résulte que le prix de revient est moins cher à Thiers qu'à Nogent.

La bonne qualité, d'ailleurs, d'une lame de couteau ne peut s'obtenir autrement, comme le disait M. Le Play, l'éminent rapporteur de l'Exposition universelle de Londres, en 1851, que par l'étirage et le forgeage, je pourrais même ajouter le pétrissage du métal par le marteau à la main.

Ce procédé ne peut faire, il est vrai, de la production à bon marché; mais le bon marché quand même est-il, dans notre métier du moins, le seul progrès dont nous ayons à nous soucier, du moment que certaines classes réclament des articles bien faits et de bonne qualité avant de s'inquiéter du prix?

Si Nogent est appelé à suivre le courant qui l'entraîne, nous estimons que les fabriques, à quelques exceptions près, ne pourront se soutenir qu'à la condition de n'aborder que la production d'articles d'une fabrication simple ne demandant qu'une division de travail très restreinte, comme, par exemple, la cisellerie, les sécateurs, les rasoirs, les lames de table, etc.

Bien que les débuts de l'estampage des ciseaux n'aient pas été heureux, nous pensons qu'en ne prenant que des aciers d'excellente qualité et de grandes précautions dans le chauffage et la manipulation du métal, on arrivera à de bons résultats, mais à ces conditions seulement.

La ville devrait en outre s'entourer d'hommes compétents et demander, comme l'indiquait déjà M. de Hennezel dans son remarquable rapport sur l'Exposition de Londres, en 1862, demander, dis-je, à être dotée d'un Conseil des prud'hommes qui serait d'une importance capitale non seulement pour les cas particuliers, mais pour prendre en mains les intérêts généraux de la corporation.

Il aviserait et chercherait à réaliser de grands progrès, notamment en faisant adopter par les patrons et ouvriers ciseliers une filière-mère composée de divers nu-

méros de grosseur, correspondant à un numéro de fraisage pour l'emplacement des têtes de vis et ayant un filetage uniforme. Nous croyons que cette filière rendrait de grands services, tant pour la régularité de la coupe et du montage que pour les réparations que ces ciseaux sont appelés à recevoir.

Un mécanicien, à Nogent, M. Obritz, par exemple, y trouverait une source de produits, en créant cette filière et en fabriquant les vis mécaniquement. Les ouvriers auraient des vis bien faites, gagneraient du temps et obtiendraient un travail plus régulier pour le montage de leurs produits.

Le Conseil des prud'hommes chercherait également à atténuer la situation fâcheuse de ce centre de production, par différents moyens à étudier, notamment celui de la création d'un petit chemin de fer Decauville, qui, peut-être, obtiendrait grâce auprès du génie militaire.

Ces prud'hommes pourraient être pris non seulement parmi les producteurs et négociants du pays, mais cela va sans dire, parmi les notables investis de fonctions électives.

LISTE DES RÉCOMPENSES.

GRAND PRIX.

Exposition collective du syndicat des ouvriers de la Haute-Marne.

Le centre de production de cette collectivité, comme nous venons de le dire, est Nogent (Haute-Marne). Non seulement tout le canton, mais les communes des cantons circonvoisins ont participé à cette exposition.

Les 4,000 pièces exposées ont été fournies par 600 à 700 ouvriers habitant environ 150 communes.

Cette exposition consiste principalement en coutellerie fermante; certaines pièces sont vraiment artistiques, et l'on chercherait vainement dans la fabrication étrangère des ciseaux d'un travail plus délicat.

Cette collectivité nous montre des produits d'une grande variété, tant en coutellerie fine que demi-fine et à des prix relativement modérés.

La collectivité de la Haute-Marne a obtenu aux Expositions universelles de Paris, en 1855 et 1867, des médailles de première classe, et le diplôme d'honneur à celle de 1878.

Sa production a son débouché en France, dans certaines contrées de l'Europe et, pour une grande partie, dans l'Amérique du Sud.

MÉDAILLE D'OR.

M. Thomachot-Thuillier, à Nogent (Haute-Marne).

La fondation de la maison par M. Thuillier remonte à 1827. Elle exposa pour la première fois à l'Exposition nationale de Paris, en 1849, où elle obtint une citation favorable.

Jusqu'alors sa fabrique était peu importante.

L'émoulage et le polissage des ciseaux se faisaient au moyen de simples roues à bras. Ensuite vint un manège pour un, puis pour deux chevaux.

En 1859, montage d'une machine de 6 chevaux; en 1868, d'une machine de 10 à 12 chevaux; enfin, en 1877, reconstruction complète d'une usine modèle, sous le nom d'*Usine de Côte-Taillée*, où tous les progrès ont été réalisés au point de vue de l'hygiène : création de ventilateurs-aspirateurs pour l'expulsion de la poussière des meules si funeste aux ouvriers; montage de découpoirs, fraises, raboteuses, deux marteaux-pilons de 15,000 kilogrammes, etc.

M. Thomachot dirigea l'établissement depuis 1864 avec M. Thuillier et seul depuis 1872; ils obtinrent aux Expositions universelles de Paris, en 1855 et 1867, ainsi qu'à celle de Londres en 1862, des médailles de bronze.

M. Thomachot eut à Philadelphie une médaille avec la mention *Being of excellent quality* et enfin à Paris, en 1878, une médaille d'argent.

Les principales productions de l'usine sont les ciseaux de tailleur et de tous les corps d'état; le meilleur éloge que nous en puissions faire est de dire que la marque n° 30, propriété de la maison est universellement connue.

L'exposition de M. Thomachot nous montre tous les genres fabriqués. Depuis 1869, l'usine exploite un nouveau genre de sécateurs à branches creuses en acier estampé, qui a acquis une réputation justifiée.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Prunier-Moussu, à Clefmont (Haute-Marne).

Contremaître d'une fabrique de lames de table en 1864, il changea de maison en 1871 et, par ses capacités et son bon ordre, il réussit à s'établir en 1874. Après des débuts modestes, il agrandit sa fabrique et occupe aujourd'hui, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur de l'usine, 16 ouvriers. Il produit environ 80 douzaines de lames par semaine.

Les nombreuses commandes qu'il reçoit par suite de la réputation qu'il a acquise lui permettraient d'étendre davantage sa fabrication; mais travaillant lui-même, surveillant et retouchant certaines pièces avant de les faire terminer, il craindrait de compromettre le bon renom de ses produits et de voir diminuer sa clientèle.

Exposition de lames de table et à dessert; lames à fromage, à beurre, truelles, pièces de commande sur modèles anciens, etc.

M. Didier-Charbonné, à Nogent (Haute-Marne).

M. Justin Charbonné, son beau-père, créa cette maison en 1847, pour la fabrication des ciseaux en tous genres et pour tous les usages; il obtint, dès 1849, à l'Exposition nationale de Paris une citation favorable, une médaille de bronze aux Expositions universelles de Paris, en 1855 et 1867. Médaille à Philadelphie, en 1876.

M. Didier-Charbonné entra chez son futur beau-père comme apprenti à l'âge de quinze ans et lui succéda en 1881; il prit en 1888 un brevet pour le montage et le démontage des ciseaux, qui se serrent et se desserrent sans l'emploi du tournevis. La marque de fabrique connue sous le n° 10 est recherchée. La fabrique marche actuellement avec une force de 6 chevaux; la production est de bonne qualité; les nombreux modèles sont élégants et bien finis; en soignant la coupe et le montage de ses produits, cette maison arrivera à la dernière perfection.

MENTION HONORABLE.

M. Chamarande (Alfred), à Nogent (Haute-Marne).

Coutellerie diverse.

FABRIQUE DE PARIS.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Si nous avons exprimé des craintes sur la disparition dans un temps donné d'une grande partie de la coutellerie de luxe de Nogent et de ses environs, c'est que la question intéresse non seulement la ville de Nogent, mais nos maisons de Paris elles-mêmes; car nous considérons le succès de la production nogentaise comme une partie de notre œuvre; nous sommes liés, directement ou indirectement, avec une partie de ces habiles artisans qui suivent nos indications, écoutent nos conseils, exécutent des modèles qui sont nos créations, etc.

Les couteliers de Paris, à bien peu d'exceptions près, sont d'habiles ouvriers; mais, en laissant de côté la cherté de la main-d'œuvre, certains ne pourraient mener de front magasin et atelier.

Le propriétaire d'une maison bien située dans le centre de Paris consent rarement à l'installation d'un atelier attenant au magasin, lequel comporte une forge et un moteur quelconque; d'autre part, la nécessité de se tenir constamment en rapport avec la clientèle rend très difficile l'installation de cet atelier à distance éloignée du magasin.

Les maisons de coutellerie qui exécutent, soit chez elles, soit au dehors, le montage, partie intéressante de la coutellerie de table, sont donc tributaires des ouvriers de la Haute-Marne et en rapport constant avec eux.

Paris sera toujours l'entrepôt des autres fabriques; il restera le point de départ des innovations, le centre du bon goût, de l'élégance et des transformations; témoin celle qui se produit en ce moment pour la coutellerie de table que nulle autre fabrique n'exécute avec autant de soin et qui conservera toujours un caractère particulier.

C'est enfin grâce à ces efforts éclairés que cette branche a réalisé les progrès étonnants qui lui ont valu la vogue universelle dont elle jouit.

Le Musée des arts décoratifs, qui rend et qui rendra de plus en plus d'éminents services, organise une vitrine de coutellerie ancienne et recueille à sa bibliothèque les spécimens et les documents du passé.

Les travaux de nos maîtres nous offriront des modèles d'ensemble ou de détails;

nous observerons les justes proportions qui, avec la forme, constituent l'élégance; et ces exemples bien choisis nous aideront à accroître encore la réputation justifiée de la coutellerie parisienne.

LISTE DES RÉCOMPENSES.

MÉDAILLES D'OR.

M. Cardeilhac (*Ernest*), à Paris,

Membre des comités d'admission et d'installation de la classe 23.

Sa maison fut fondée par son aïeul, en 1804; il succéda à son père en 1882; intéressé et associé en 1871 et 1873, il prit, à partir de cette dernière date, la direction générale de la fabrication. La maison obtint aux Expositions nationales de Paris les récompenses suivantes:

Médaille de bronze en 1823, d'argent en 1827 et 1834; aux Expositions universelles de Paris, la médaille d'argent en 1855 et 1867; enfin, la médaille d'or en 1878; nous devons ajouter *Council medal* à l'Exposition universelle de Londres, en 1862.

Le membre du jury chargé du rapport de l'Exposition de 1834, à Paris, indique déjà l'importance de cette maison.

A la suite de sa haute récompense en 1878, elle prit un accroissement considérable; ses ateliers durent être agrandis et les moyens de fabrication transformés tant pour la coutellerie que pour l'orfèvrerie; il s'y exécute les lames en argent, les viroles et les garnitures de couteaux en argent et toute l'orfèvrerie de table; le montage ordinaire et celui du genre ancien y sont traités avec un soin particulier.

Cette exposition artistique, par son bon goût et la parfaite exécution de ses produits, a été incontestablement la plus remarquée par le jury; aussi a-t-il été unanime à proposer la maison Cardeilhac pour le grand prix [1]; le jury supérieur, en raison de la situation de M. Cardeilhac père dans le jury de classe, n'a pas cru devoir ratifier cette récompense.

Les produits les plus remarqués étaient des séries de couteaux de tous usages et de tous styles, d'une grande élégance; parmi la coutellerie du XVIIIe siècle, des couteaux style Régence, en ébène, à bandes et incrustations d'argent, d'autres de même époque, dits *à semelle*, également à bandes en argent ou en or, montés à rosettes à clous perdus; certains ont le dos et les mitres plaqués d'argent.

Parmi les nombreux modèles Louis XV et Louis XVI, plusieurs séries de couteaux dits *jumeaux*, à garnitures et bandes en ors de couleurs ciselés ou filetés; de beaux couteaux richement ciselés du premier Empire, etc.

Des couteaux fermants de formes et de montures diverses, quelques-uns montés et ajustés sans platines.

Le jury a encore remarqué des lames et des fourchettes à dépecer, dont les mitres sont moulurées à la lime avec précision, modèles exécutés d'après les dessins de la maison, par ses collaborateurs; des paires de ciseaux ciselés et incrustés ou à branches d'or, et de ravissantes pièces de petite orfèvrerie montée, fabriquées dans les ateliers de la maison. Nous n'entrerons pas dans les détails de la

[1] M. Cardeilhac père avait été nommé président de ce jury en remplacement de M. J. Piault, démissionnaire. M. Cardeilhac ne prit aucune part à la récompense de son fils, soit pour l'examen des produits, soit pour le vote du jury.

fabrication de l'orfèvrerie de table en argent qu'elle exécute et pour laquelle elle obtint une récompense. Cette partie revient au rapporteur de la classe 24.

Nous terminerons en disant qu'une médaille en argent a été obtenue par un des collaborateurs de la maison.

MM. L. Leroy et Cie, à Paris.

Cette maison, en dehors des ouvriers qu'elle occupe dans son atelier à Paris pour le façonnage et le montage des couteaux de table, et pour la fabrication de la petite orfèvrerie montée en argent, possède à Bourdons (Haute-Marne) une usine à vapeur pour la fabrication des lames en acier. Elle y occupe 8 ouvriers pour la trempe, l'émoulage et le polissage des lames. Vingt-quatre ouvriers environ, forgerons, limeurs, etc., travaillent au dehors, soit à Bourdons, soit dans les villages environnants.

La maison a, dans les quarante principales villes de France, chez des bijoutiers ou orfèvres, des sortes de dépôts consistant en casiers d'échantillons et en une certaine quantité de marchandises livrées à des conditions spéciales.

Cette importante maison fondée par M. J. Piault, membre de la Chambre de commerce de Paris, ancien membre du jury à l'Exposition universelle de Paris en 1878, et dont il est encore le principal intéressé, obtint les récompenses suivantes : Exposition universelle de Londres en 1862, mention honorable; médaille d'argent à celle de Paris en 1867; en 1880 et 1881, médaille d'or à Sydney et à Melbourne; en 1883, diplôme d'honneur à Amsterdam.

L'exposition de cette maison nous montre des suites de services de table riches sur un grand nombre de modèles, des séries de petite orfèvrerie de table montée, d'un travail soigné; mais elle ne paraît pas être encore entrée, comme certaines maisons similaires, dans la voie de transformation qui s'opère déjà depuis quelque temps dans le genre de coutellerie ancienne. Nous ne remarquons en effet que quelques couteaux de cette nature.

Cette fabrique à laquelle son organisation permet d'aborder tous les genres, ne tardera pas à suivre la transformation qui se produit dans la fabrication parisienne.

M. Languedocq (Jules), à Paris,

Secrétaire des comités d'admission et d'installation de la classe 23.

M. Gavet, fournisseur du Roi, fonda cette maison à une date antérieure à 1750. Elle resta dans la famille près d'un siècle.

Aux premières Expositions nationales à Paris, en 1806, de même qu'en 1819, cette maison était mentionnée honorablement dans les rapports du jury; en 1823, 1827 et 1834, elle obtint la médaille d'argent.

La première exposition de M. Ch. Languedocq, successeur, date de 1844; une médaille d'argent lui a été décernée cette année-là, ainsi qu'en 1849.

A l'Exposition universelle de Paris en 1855, il obtint une médaille de bronze; en 1867, une médaille d'argent. Cette dernière médaille a été confirmée à son fils, M. Jules Languedocq, à l'Exposition universelle de 1878.

L'ancien outillage, datant en partie du siècle dernier, que cette maison possède, a amené un des premiers M. Languedocq à refaire cette fabrication que les classes aisées réclament, fatiguées de la production commune et banale qui envahit les grands bazars, au détriment du bon goût et de la qualité.

Cette exposition montre au jury une variété de modèles des époques susindiquées, ainsi que de l'Empire et de la Restauration, d'une exécution parfaite, M. Languedocq ne cherchant pas les bas prix au détriment de la qualité et de la solidité. Elle comprend également une suite de couteaux fermants élégants, à garnitures riches; des séries de ciseaux dont une partie à branches d'argent dans le goût ancien; de belles pièces en petite orfèvrerie de table en argent, finement ciselées ou gravées, etc.

En lui accordant la médaille d'or, le jury a voulu reconnaître les efforts persévérants et les progrès de M. Languedocq fils.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Thinet, à Paris,

Membre des comités d'admission et d'installation de la classe 23.

M. Thinet prit en 1849 la maison Fédit, qui était de peu d'importance. Depuis 1885, un immeuble a été spécialement agencé pour cette maison qui occupe actuellement 50 employés.

Elle possède à Nogent et à Thiers un comptoir dirigé par un directeur. Les employés occupés par ces succursales sont chargés de surveiller le travail commandé aux ouvriers, de modifier leur fabrication ou de faire exécuter certains modèles spéciaux à la maison.

Des voyageurs parcourent la France et l'étranger pour le placement des marchandises.

Depuis quelque temps, cette maison exécute à Paris la coutellerie de table fine.

Cette exposition nous a montré des produits fins et ordinaires à des prix très avantageux.

M. Lepage (Jules), successeur de la maison Grange, à Paris,

Membre du comité d'installation de la classe 23.

M. Lepage exploite cette ancienne maison avec beaucoup d'intelligence, cherchant constamment les innovations et les perfectionnements.

Nous citerons son couteau dit *Ochus*, à ouverture et fermeture automatiques, ses couteaux dits *Vitesse* et *Universel*, quelques systèmes de sécateurs ou ciseaux, un système de vis à pivot à ressort, s'engrenant et produisant pour tous les genres de ciseaux un serrage régulier absolument fixe. Ce système peut être appliqué non seulement à la coutellerie, mais à toute pièce montée à vis et par conséquent susceptible de se desserrer.

La maison Lepage, qui a un atelier à Thiers, a obtenu un diplôme à Bruxelles en 1888 et une médaille d'or à Barcelone en la même année; bien qu'exposant pour la première fois à une Exposition universelle à Paris, le jury lui a accordé une médaille d'argent et a décerné aussi une médaille de bronze à un de ses collaborateurs.

M. Schowb (Fernand), à Paris,

Membre du comité d'installation de la classe 23.

La maison Vitry, à laquelle M. Schowb succéda récemment, a été fondée en 1795.

Elle fabriquait d'abord de la cisellerie et, peu à peu, se donna aux instruments de chirurgie, ciseaux, pinces, forceps, etc.

Cette famille s'allia à la famille Charrière, vers 1850. Cette date fut le début d'une réorganisa-

tion complète. Une usine à Nogent-le-Bas (Haute-Marne) ne tarda pas à se créer et prit une importance considérable tant pour les instruments de chirurgie que pour la coutellerie.

Elle occupe un grand nombre d'ouvriers soit dans l'usine même, soit au dehors.

Nous ne parlerons que de son exposition de coutellerie; le jury a remarqué de la cisellerie d'une exécution soignée et d'une bonne qualité; quelques modèles spéciaux, entre autres des ciseaux de poche à branches articulées, ancien brevet de la maison; des couteaux et canifs fermants à ressort sans clou, de la bonne coutellerie de table, etc.

La maison Vitry obtint à Londres *prize medal,* en 1862, et M. Vitry aîné fut nommé chevalier de la Légion d'honneur en 1865. Médailles d'argent aux Expositions universelles de Paris, en 1867 et 1878. Même médaille à Melbourne, en 1881.

Le jury a confirmé la médaille d'argent à M. Schowb.

M. Picart (*Léopold*), à Paris,

Membre du comité d'installation de la classe 23.

Maison fondée en 1827. M. Picart père en a repris la suite en 1844; il tint à ce que son fils fît un apprentissage des différentes branches du métier. Celui-ci, bon ouvrier, le seconda habilement pendant un certain nombre d'années et lui succéda en 1880.

Cette maison s'est principalement adonnée à la coutellerie fermante.

M. Picart nous a montré dans son exposition des pièces d'un travail difficultueux et d'une exécution parfaite; entre autres, un couteau fermant se divisant en trois parties qui peuvent se démonter et réunissant un nombre de 75 pièces; un autre du genre dit *curepied,* à 46 pièces. La lame à arrêt, se fermant au moyen d'une pompe, présente une grande difficulté d'exécution.

Une belle collection d'ongliers et de couteaux de chasse, d'un travail remarquable tant pour les lame que pour les manches; des jardinières, greffoirs, etc.

Nous remarquons également des séries de ciseaux en acier d'une grande richesse, une série de trois paires avec les armes de la Ville de Paris ciselées sur pièce, des nouveaux modèles de couteaux de table, etc.

Bien que la maison n'ait pas pris part aux Expositions précédentes, le jury, reconnaissant les efforts que M. Picart a faits pour maintenir la supériorité des produits français, lui accorde une médaille d'argent, ainsi qu'une en argent et deux en bronze pour ses collaborateurs.

M. Perille (*Jacques*), à Paris,

Membre des comités d'admission et d'installation de la classe 23.

L'usine de cette maison, de la force hydraulique de 40 chevaux, est située à Coubertin (Seine-et-Marne). Elle occupe environ 50 ouvriers pour la fabrication des tire-bouchons, casse-noix, fers pour manches à gigot et en général les articles en acier poli et en acier nickelé.

M. Perille commença le premier l'application du nickel dans cette industrie. Il a installé dans son usine un atelier de nickelage des mieux organisés.

Il créa de nombreux modèles de tire-bouchons; le modèle dit à *hélice* a encore un grand succès.

M. Perille obtint une médaille de bronze à l'Exposition universelle de 1878.

Son organisation lui a permis de réaliser une économie réelle et lui a facilité l'écoulement de ses produits dans toutes les parties du monde.

MM. Bariquand *et fils*, à Paris.

La maison, fondée par M. Bariquand père en 1834, occupe environ 600 ouvriers; les ateliers, dans lesquels fonctionnent un grand nombre de machines, sont actionnés par deux machines à vapeur: l'une de 100 et l'autre de 120 chevaux.

Les tondeuses pour coiffeurs, pour chevaux et moutons, forment une partie de sa fabrication.

Sa production annuelle s'élève de 150,000 à 200,000 tondeuses. Elle livre ces quantités considérables en Angleterre, en Amérique, en Allemagne, ainsi qu'en Autriche, en Turquie, en Grèce, etc.

L'exécution en est soignée et la qualité supérieure.

M. Louis (*A.*), à Paris.

(Ancienne maison Leboullanger, fondée en 1827.)

Elle emploie un certain nombre d'ouvriers pour la fabrication de l'acier poli en général.

Médailles de bronze aux Expositions universelles de 1867 et 1878 à Paris, médaille à celle d'Anvers en 1885.

Son exposition se compose de tire-bouchons de toutes formes et de tout prix, de tire-boutons, limes à ongles, pinces à épiler, tire-bottes, etc.

Par son grand bon marché, elle lutte facilement avec la fabrication étrangère.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Oradour (*A.-Jules*), à Paris.

La coutellerie spéciale et les outils tranchants de cette maison, pour tous les corps d'état, ont été remarqués par le jury pour leur qualité, leur émoulage et leur fini.

M. Larivière, à Paris.

Son exposition se compose principalement d'instruments de jardinage.

Ses sécateurs et ses greffoirs sont bien faits et de bonne qualité. Cet exposant suit ordinairement les expositions horticoles où il a obtenu de nombreuses récompenses.

M. Larivière, membre du Conseil des prud'hommes, rend de grands services aux patrons et ouvriers de la corporation.

M. Guénot (*Alphonse*), à Paris.

Articles spéciaux pour cuisine, boucherie, charcuterie, couteaux à éplucher et pour boîtes à conserves, affiloirs, à des prix remarquablement bon marché.

M. Guénot, en collaboration avec M. Larivière, rend des services signalés à la corporation par la publication du *Bulletin pour la défense des intérêts des couteliers de France.*

IMPRIMERIE NATIONALE.

M. Hamon, à Paris.

Spécialité et ancienne renommée de rasoirs, pâtes, cuirs et ciseaux pour coiffeurs. Récompenses aux Expositions universelles de Paris en 1855, 1867 et 1878.

M. Ballé (Henry), à Paris.

Coutellerie de table et articles spéciaux pour cuisine, boucherie, charcuterie, etc. Fabrication soignée. Ses fusils-affiloirs, dont quelques-uns sont luxueux, sont bien exécutés.

M. Espinasse (Cosme), à Paris.

Spécialité de couteaux de peintres et pour divers métiers. Prix avantageux.

MENTIONS HONORABLES.

M. Péter (Emile), à Paris.

Grande paire de ciseaux d'enseigne, belle pièce de forge, ciseau de tailleur, couteaux divers.

M. Marseille (Charles), à Paris.

Spécialité de lames en argent pour les fruits; petite orfèvrerie de table également en argent.

M. Bain (Auguste), à Paris.

Tondeuses et rasoirs mécaniques.

MM. Coqueret et Hublot, à Paris.

Cuirs, étuis et pâtes à rasoirs.

M. Pellé, à Paris.

Spécialité de tranchets pour cordonniers; marque avantageusement connue.

FABRIQUE DE THIERS (PUY-DE-DÔME).

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

La production de la coutellerie de la ville de Thiers et de ses environs a fait des progrès considérables depuis l'Exposition de 1878.

Si les moyens de production ont été facilités par le chemin de fer qui amène les matières premières, et permet de faire les expéditions à des prix moins élevés, la fabrication elle-même, principalement celle demi-fine, est plus soignée et donne des articles similaires à ceux de Nogent, à des prix inférieurs.

Nous constaterons également qu'une partie de la coutellerie de table est d'une meilleure exécution.

Si les chefs d'usines ou les ouvriers qui travaillent chez eux veulent améliorer leur émoulage, soigner la mise en tranchant, cela leur permettra de supprimer la lime pour l'affilage, car pour affiler ou terminer la mise en tranchant au moyen de cet outil, on est obligé de donner un recuit exagéré après la trempe, et l'on détruit ainsi en partie la bonne qualité des lames. Il faut, en effet, que la lime, outil illogique pour cet usage, puisse avoir une action dominante sur le tranchant des lames. S'ils abandonnent enfin les ressorts en fer pour les couteaux fermants, l'industrie thiernoise alors aura fait de nouveau un grand pas.

L'ouvrier est laborieux, il sait vivre économiquement; la femme elle-même exécute une partie pénible du métier[1]; autant de considérations pour faciliter la création à bon marché et lutter avantageusement avec la concurrence étrangère.

L'augmentation de la production est constante, M. Dubocq, dans son rapport de l'Exposition de 1867, la porte à 12 millions; mon honorable confrère, M. Parisot, indique dans son rapport, en 1878, la somme de 13 millions qui approche maintenant de 15 millions.

Nous ne nous étendrons pas sur les moyens de fabrication qui sont restés tels que les a décrits notre confrère M. Parisot.

[1] Certaines de ces femmes travaillent dans les usines bâties sur la Durolle; elles exécutent, dans des ateliers humides, le polissage des lames.

La femme est étendue sur une planche au plan incliné; un chien, dressé à cet effet, reste constamment couché sur ses jarrets, de façon à maintenir chez elle le degré de calorique nécessaire à la circulation du sang.

LISTE DES RÉCOMPENSES.

MÉDAILLE D'OR.

Collectivité des ouvriers couteliers de Thiers.

Les comités d'admission et d'installation de la classe 23, désirant vivement la participation de la ville de Thiers, centre le plus important de notre fabrication française[1], échangèrent avec le comité départemental et le maire de la ville une correspondance restée d'abord sans résultat.

Notre comité d'installation ayant pu obtenir de l'administration de l'Exposition les fonds nécessaires pour la complète exonération des frais relatifs à cette exposition ouvrière, un comité fut nommé à Thiers pour rechercher auprès des ouvriers les types variés de la fabrication thiernoise afin de grouper cette collectivité.

Après l'installation de leurs envois, deux ou trois exposants de la classe se plaignirent que la vitrine de Thiers contint seulement les produits de cinq ou six des principaux usiniers de cette ville.

Le comité d'installation, craignant de causer un préjudice réel à la collectivité ouvrière, ne crut pas devoir ouvrir une enquête à ce sujet, laquelle aurait pu avoir pour résultat le retrait complet des produits. Il attendit la nomination et la visite du jury.

Les membres du jury procédèrent alors à leur examen non sans difficulté, car le président du comité de Thiers se montrait peu disposé à donner les renseignements demandés sur les pièces remarquées.

Le jury put se convaincre du bien-fondé des réclamations de divers exposants.

Que devait-il faire? Devait-il s'abstenir et causer un préjudice à un centre ouvrier qui a fait tant de progrès depuis quinze ans; les membres du jury ne l'ont pas pensé.

Ils apprécient trop bien des produits qu'ils voient pour ainsi dire journellement et qui leur ont permis de constater les progrès successifs de cette fabrication. Ils n'ont pas cru devoir priver les ouvriers de Thiers de la médaille d'or qu'ils avaient si justement méritée.

MÉDAILLE DE BRONZE.

M. Vital-Hygonnet, à Thiers.

Coutellerie de table et coutellerie fermante remarquables par leur bon marché.

MENTION HONORABLE.

M. Brigaud-Gadet, à Thiers.

Coutellerie de table, poignards, couteaux fermants.

[1] Le nombre des ouvriers de la ville et de ses environs dépasse 20,000.

FABRIQUE DE CHÂTELLERAULT (VIENNE).

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Cette ville a été anciennement un grand centre de fabrication, où tous les genres de coutellerie étaient cultivés.

Les statuts de la corporation des couteliers en 1570 indiquent déjà environ quarante couteliers.

A la fin du XVIIe siècle, les producteurs se comptaient par centaines; cette importance s'est maintenue jusqu'à la création de la manufacture d'armes dans les premières années du règne de Louis-Philippe.

Les ouvriers et petits fabricants en entrant à la manufacture y trouvèrent un avantage pécunier et l'assurance d'un travail constant: ils quittèrent peu à peu le petit atelier dépendant de leur maison où ils travaillaient, comme à Nogent, aidés et entourés de leur famille.

A partir de cette époque, certains articles, la coutellerie fermante principalement, ne tardèrent pas à disparaître.

Environ dix ans plus tard, l'organisation de la manufacture d'armes, basée sur la division du travail, engagea M. Mermilliod à créer une usine où il réussit à amener un certain nombre d'ouvriers.

Il se consacra exclusivement à la coutellerie de table et de cuisine ainsi qu'à la fabrication des rasoirs.

Le succès de cette usine suggéra vers 1850 à M. E. Pagé, dont la maison remonte à 1810, l'idée de créer une usine du même genre; une troisième fabrique est actuellement exploitée sous la raison sociale Pingault et Cie.

Nous regrettons que ces deux importantes fabriques n'aient pas cru devoir figurer à l'Exposition universelle de 1889.

La fabrique de Châtellerault n'a été représentée que par la maison M. et E. Mermiliod et Jouet.

La nomination de M. Maurice Mermilliod comme membre du jury a mis cette maison hors concours.

(Voir les détails sur cette maison aux renseignements donnés sur les membres du jury, page 406.)

DÉPARTEMENTS ET ALGÉRIE.

MÉDAILLE D'ARGENT.

M. Rameau (Eugène), à Sens (Yonne).

Maison fondée en 1851 par son père auquel il succéda en 1872 après une collaboration de huit années. Fabrique spéciale de rasoirs en tous genres et de tous modèles.

En 1872 l'usine fabriquait annuellement 1,300 douzaines de rasoirs. Elle atteint en 1888 le chiffre de 3,600 douzaines.

La quantité de rasoirs à baguette d'une seule pièce qu'il créa s'élève à 1,200 douzaines. Ce genre de rasoirs demande des soins excessifs pour la forge, la trempe et l'émoulage.

M. Rameau fait lui-même la trempe de ses articles soignés et a acquis par les soins de sa fabrication une réputation méritée.

La maison obtint pour un de ses apprentis, âgé de 13 ans, une mention honorable comme collaborateur.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Renaud (Adrien), à Lyon.

Spécialité d'instruments de viticulture; pinces-sève Renaud, divers modèles pour l'incision annulaire et pour la greffe de la vigne, pièces d'un ajustement et d'un fini parfaits.

M. Maamar ben Maamar, à Taourirt-Mimoun, près d'Alger.

Couteaux et poignards divers, à lames fixes. Mention honorable à l'Exposition universelle de Paris en 1878.

MENTIONS HONORABLES.

M. Arbenz (Adolphe), à Métabief (Doubs).

Rasoirs à lame découpée, à dos rapporté.

M. Mokthar, au Sénégal.

Coutelier-forgeron, couteaux divers, taillanderie.

M. Ali ou Ramdan, à Taourirt-Mimoun, près d'Alger.

Couteaux et poignards à lames fixes.

COUTELLERIE ÉTRANGÈRE.

RUSSIE.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Comme nous l'avons indiqué dans nos observations préliminaires, la coutellerie russe fait de grands progrès; ses produits même les plus ordinaires sont soignés et de bonne qualité.

En Russie, la frontière protège le fabricant de coutellerie contre l'importation étrangère et frappe l'exportation de ses produits de droits assez onéreux; il existe une sorte de jurandes imitées de nos anciennes corporations.

L'ouvrier ne peut être reçu par les jurés du métier qu'après un certain nombre d'années d'apprentissage et sur la production d'un «chef-d'œuvre»; aussi les ouvriers y sont presque tous capables.

Grâce à l'étendue de ce vaste empire, le métier peut pour ainsi dire se suffire à lui-même. On n'a pas intérêt par conséquent à y produire des articles communs, de qualité médiocre et à bas prix.

Le paysan, même d'une situation précaire, payera son couteau de poche d'un prix relativement élevé : de 65 kopecks à une rouble (de 2 fr. 75 à 4 francs environ). Ce couteau est son outil, son arme au besoin, et vous lui proposeriez vainement un couteau d'un prix inférieur. Il existe bien un genre d'eustache, pièce sans ressort ni platine, de bonne fabrication, vendue bon marché dans les foires ou colportée par les marchands ambulants; elle vaut environ 25 kopecks; mais ne peut rendre grand service pour un paysan en raison de son peu de solidité.

Ces considérations nous amènent donc à conclure que le producteur, peu tourmenté par la concurrence, fabrique des articles bons et solides, se préoccupant avant tout de la qualité.

Pavlovo, dans le gouvernement de Nijni-Nowgorod, et Vatch, gouvernement de Vladimir, sont des centres de production.

Un assez grand nombre de petits fabricants de ces villes et des villages circonvoisins fabriquent de la coutellerie en tous genres.

Certains travaillent chez eux pour des maisons plus importantes; Wilburg, dans le grand-duché de Finlande, produit également, ainsi que Varsovie, de la coutellerie diverse d'une bonne exécution.

Les environs de Nijni-Nowgorod fournissent de bons aciers pour la fabrication de la

coutellerie; depuis quelques années les forges de Huta-Baukova, à Dombrovo, dans la Pologne russe, produisent des aciers qui ont été essayés pour la grosse coutellerie et la taillanderie; des échantillons doivent m'être envoyés prochainement afin que par l'étirage et le forgeage je puisse expérimenter leur qualité et juger s'ils seront propres à la fabrication de la coutellerie fine.

(Voir, page 407, les renseignements sur la maison Bieńkowski, membre du jury.)

MÉDAILLE D'OR.

M. Kondratoff (D.-D.), à Vatch (gouvernement de Vladimir).

Fondée en 1836, la fabrique produit actuellement environ 30,000 douzaines de couteaux et fourchettes fixes et 6,000 douzaines de couteaux, canifs et autres pièces pour divers usages; elle produit également des petits instruments agricoles et horticoles et occupe tant à l'usine qu'au dehors environ 500 ouvriers.

En sus des plus hautes récompenses méritées en Russie, M. Kondratoff, fournisseur de la cour de Russie, obtint la décoration des Aigles pour l'importance de son usine et les perfectionnements de ses produits.

Aux Expositions universelles de Paris, mention honorable en 1867, médaille de bronze en 1878. Le jury de 1889 n'hésita pas à accorder à cette importante maison une médaille d'or.

Cette exposition comprend un grand assortiment de couteaux et de fourchettes de table, de ciselerie, de couteaux fermants, de rasoirs, etc., d'une exécution très soignée, d'un émoulage et d'une mise en tranchant parfaits.

MÉDAILLE D'ARGENT.

M. Brabec (E. J.).

M. Brabec, fournisseur des cours de Russie et d'Autriche-Hongrie, obtint les plus hautes récompenses aux expositions dans ces deux puissances, et notamment la décoration des Aigles de Russie.

Cet établissement possède neuf forges à la main, occupe environ 120 ouvriers et produit pour environ 240,000 francs par an.

Sa fabrication se compose de couteaux et fourchettes fixes pour la table, de couteaux et canifs fermants, de rasoirs, de ciseaux, etc.; elle exécute également des haches de diverses formes et autre taillanderie.

A Paris, médaille de bronze à l'Exposition de 1878; médaille à l'Exposition d'Amsterdam.

Son exposition est remarquable par la variété de ses produits, son bon émoulage et la modicité de ses prix.

MÉDAILLE DE BRONZE.

M. Schtsetkine (P. V.).

Fondée en 1874, à Pavlovo (gouvernement de Nijni-Nowgorod), la fabrique occupe environ 100 ouvriers et produit un chiffre approximatif de 200,000 francs par an.

Elle s'adonne principalement à la coutellerie de cuisine, boucherie, etc.; elle fabrique également des haches, des instruments agricoles et horticoles.

Malgré leur aspect ordinaire, ces produits sont bien exécutés.

MENTIONS HONORABLES.

Collectivité de Nijni-Nowgorod.

Cette réunion de huit petits et moyens producteurs nous présente chacun leur spécialité : de la coutellerie de table, des poignards, des couteaux fermants, des ciseaux, des rasoirs, etc.

Nous ne pouvons entrer dans les détails de la production de ces divers fabricants qui nous offrent chacun des articles d'une exécution inégale.

MM. Perloff frères, à Pavlovo (gouvernement de Nijni-Nowgorod).

Fondée en 1842, cette maison occupe environ 100 ouvriers et fait un chiffre de 200,000 francs par an.

Sa fabrication consiste en grosse coutellerie, ciseaux, scies, etc.

Dans le chiffre de production est comprise la fabrication de limes pour l'industrie.

Société des touristes de Finlande (grand-duché de Finlande).

Cette Société des touristes a pour objet de mieux faire connaître la Finlande et de faciliter les voyages dans ce pays intéressant à bien des égards.

Son exposition était composée non seulement de nombreuses photographies, mais de quantité d'objets divers fabriqués par les paysans finnois et recueillis dans les excursions de ces touristes.

Nous avons remarqué des couteaux, œuvres de paysans; certains ont un caractère assez original et sont d'un travail soigné.

Le jury a cru devoir donner une récompense à la Société des touristes dont l'œuvre ne manque pas d'intérêt et doit être un exemple pour les peuples jaloux de faire connaître les sites et la production souvent ignorés de leurs contrées.

Exposition des Écoles communales de Finlande (grand-duché de Finlande).

Deux écoles communales de Finlande ont exposé, en même temps que les travaux primaires de leurs élèves, différents produits de l'industrie fabriqués par ces derniers.

Ces écoles consacrent une partie du temps accordé aux enfants, pour leur récréation, à les initier aux premières connaissances professionnelles.

Le jury a été intéressé par la présentation de pièces de forge et d'objets de coutellerie et de taillanderie.

On n'en sera pas surpris en sachant que, pour ne parler que du métal, les Finnois ont été de tous temps habiles dans l'art de forger; encore à l'heure actuelle, dans les campagnes, une forge est considérée comme une dépendance nécessaire de toute maison bien montée.

GRANDE-BRETAGNE.

MÉDAILLES D'ARGENT.

MM. Maheman et Yeomans, à Sheffield.

(Fournisseurs du Gouvernement britannique.)

La coutellerie exposée par cette maison, principalement celle de table, est de fabrication courante. Elle est exécutée en grande partie pour l'exportation, ainsi que pour hôtels, restaurants, etc.; néanmoins cette production est bien faite et paraît de bonne qualité.

Le jury a remarqué en outre de la petite orfèvrerie montée en acier plaqué d'argent et enrichi de gravure, telle que couteaux à fruits, services à poisson et autres pièces servant à divers usages.

Cette maison avait également exposé des ciseaux, des rasoirs bien émoulus et d'un fini soigné, des couteaux de chasse, etc.

MM. Maheman et Yeomans exposaient pour la première fois à Paris où ils ont un dépôt.

M. Morton (*J.*), à Londres.

(Médaille d'argent à l'Exposition universelle de 1878, à Paris.)

Cette maison est restée stationnaire depuis cette dernière exposition; le jury lui a néanmoins confirmé la récompense précédemment obtenue.

SUÈDE ET NORVÈGE.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

L'importance qu'a prise la coutellerie suédoise est toute récente. Elle resta longtemps sans profiter de sa situation exceptionnelle au centre de ses minerais de fer si propres à la fabrication d'un acier de bonne qualité.

La ville d'Eskilstuna, par sa position sur le bord d'un lac qui la met en communication facile avec les entrepôts et avec les sources des matières premières, était tout indiquée pour devenir le centre de production de la coutellerie.

Nous devons considérer aujourd'hui la coutellerie suédoise, tant par sa belle exécution que par sa bonne qualité, comme un des premiers centres de production étrangère.

MÉDAILLE D'ARGENT.

Collectivité des couteliers d'Eskilstuna (Suède).

Divers de ces couteliers ont obtenu des récompenses aux Expositions universelles antérieures de Paris et de Londres.

Exposition très remarquable par l'émoulage et le polissage de ses divers produits; coutellerie de table, ciselleric, rasoirs d'un fini parfait et d'une qualité exceptionnelle qui ont acquis en France depuis quelques années une réputation justifiée.

MENTION HONORABLE.

M. Hundstad (*C° et A.*), à Hode (Norvège).

Couteaux à lame fixe, à manche et à gaine en bois sculpté.

BELGIQUE.

MÉDAILLE DE BRONZE.

M. Bolland (*Joseph*), à Namur.

(Maison fondée en 1840.)

Coutellerie de table, genre dit à la «française», d'un prix bon marché relativement à la bonne fabrication.

MENTION HONORABLE.

MM. Jacques (*G.*) *et Cie*, à Vielsalm.

Diverses natures de pierres à aiguiser, qualité spéciale pour l'affilage des rasoirs.

SUISSE.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Lecoultre (*Jacques*).

(Maison fondée en 1830.)

Fabrique de rasoirs dits à «baguette», au Sentier (canton de Vaud).

Marque avantageusement connue.

Récompenses aux expositions de Londres en 1851, de Philadelphie en 1876 et de Melbourne en 1880.

MM. Huber et fils, à Mettmenstatten, canton de Zurich.

Couteaux spéciaux pour l'apiculture; fabrication soignée et de bonne qualité.

MENTION HONORABLE.

M. Isler (Joseph), à Winterthür.

Fusils-affiloirs pour bouchers, cuisine, etc.

SERBIE.

MENTION HONORABLE.

M. Milenkovitcht, à Kragouyevatz.

Couteaux-poignards à lame fixe et à gaine.

JAPON.

MENTIONS HONORABLES.

M. Sakaï (Isami), à Osaka-fu, Nishi-Ku.

Coutellerie à lame fixe en tous genres; fabrication soignée.

M. Yoshida, à Osaka-fu, Nishi-Ku.

Couteaux, rasoirs, ciseaux.

M. Kuroda, à Osaka-fu, Nishi-Ku.

Ciseaux, couteaux, canifs.

LISTE GÉNÉRALE DES RÉCOMPENSES

CLASSÉES PAR ORDRE DE MÉRITE.

Nombre d'exposants		108
Récompenses décernées	aux exposants	55
	aux collaborateurs	9

HORS CONCOURS.

Marmuse (C.-Gustave). — France.

Mermilliod (M. et E.) et Jouet (E.). — France.

GRAND PRIX.

Exposition collective du Syndicat des ouvriers de la Haute-Marne. — France.

MÉDAILLES D'OR.

Cardeilhac (Ernest). — France.
Exposition collective des ouvriers couteliers de Thiers. — France.
Leroy et Cie. — France.
Languedocq (Jules). — France.
Kondratoff (D. D.). — Russie.
Thomachot-Thuillier. — France.

MÉDAILLES D'ARGENT.

Thinet. — France.
Lepage (Jules). — France.
Schwob (Fernand). — France.
Picart (Léopold). — France.
Maheman and Yeomans. — Grande-Bretagne.
Prunier-Moussu. — France.
Rameau (Eugène). — France.
Didier-Charbonné. — France.
Pérille (Jacques). — France.
Bariquand et fils. — France.
Collectivité des couteliers d'Eskilstuna. — Suède.
Morton (J.). — Grande-Bretagne.
Louis (A.). — France.
Brabec (E. J.). — Russie.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Oradour (A.-J.). — France.
Renaud (Adrien). — France.
Bolland (Joseph). — Belgique.
Lecoultre (Jacques). — Suisse.
Larivière. — France.
Guénot (Alphonse). — France.

Hamon. — France.
Ballée (Henri). — France.
Schtsetkine (P. V.). — Russie.
Espinasse (Cosme). — France.
Maamar ben Maamar. — Algérie.
Vital-Ygonnet. — France.
Huber (J.-J.) et fils. — Suisse.

MENTIONS HONORABLES.

Péter (Émile). — France.
Marseille (Charles). — France.
Chamarande (Alphonse). — France.
Bain (Auguste). — France.
Coqueret et Hublot. — France.
Pellé. — France.
Brigaud-Gadet. — France.
Perloff frères. — Russie.
Isler (J.). — Suisse.
Collectivité de Nijni-Nowgorod. — Russie.
Arbenz (A.). — France.
Sakaï (Isami). — Japon.
Hundstad. — Norvège.
Milenkovitch. — Serbie.
Mokthar. — Colonies (Sénégal).
Ali ou Ramdan. — Algérie.
Jacques et Cie. — Belgique.
Société des Touristes de Finlande. — Grand-duché de Finlande.
Écoles communales de Finlande (Les deux). — Grand-duché de Finlande.
Kuroda. — Japon.
Yoshida. — Japon.

COLLABORATEURS.

MÉDAILLES D'ARGENT.

Voirin, de la maison Cardeilhac. — France.
Guerre (Abel), de la maison Marmuse (Gustave). — France.
Alligné (Alexandre), de la maison Mermilliod (M. et E.) et Jouet. — France.
Pelletier, de la maison Picart (L.). — France.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Caput, de la maison Picart (L.). — France.
Olivain (Émile), de la maison Picart (L.). — France.
Mongin (René), de la maison Lepage (Jules). — France.

MENTIONS HONORABLES.

Alligné (Oct.), de la maison Mermilliod (M. et E.) et Jouet. — France.
Hunot, de la maison Rameau. — France.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Composition du jury 401

Observations préliminaires 403

Membres du jury 405

Coutellerie française 408
- Coutellerie de la Haute-Marne. — Considérations générales 408
- Liste des récompenses 410
- Fabrique de Paris. — Considérations générales 412
- Liste des récompenses 413
- Fabrique de Thiers (Puy-de-Dôme). — Considérations générales 419
- Liste des récompenses 420
- Fabrique de Châtellerault (Vienne). — Considérations générales 421
- Départements et Algérie 422

Coutellerie étrangère 423
- Russie. — Considérations générales 423
- Liste des récompenses 424
- Grande-Bretagne 426
- Suède et Norvège 426
- Belgique 427
- Suisse 427
- Serbie 428
- Japon 428

Liste générale des récompenses classées par ordre de mérite 429

CLASSE 24

Orfèvrerie

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. L. FALIZE

ORFÈVRE-JOAILLIER

Imprimerie nationale.

COMPOSITION DU JURY.

MM. Poussielgue-Rusand, *Président*, fabricant d'orfèvrerie religieuse, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Schieb (Jacques), *Vice-Président* ..... États-Unis.

Falize, *Rapporteur*, orfèvre-joaillier, grand prix à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Chenaillier, *Secrétaire*, ancien fabricant d'orfèvrerie, membre du jury des récompenses à l'Exposition d'Anvers en 1885 ..... France.

Krog (A.), architecte ..... Danemark.

Sandoz (Gustave), joaillier ..... Égypte.

Chopin, membre du Comité russe de Paris ..... Russie.

Lamunière (V.) ..... Suisse.

Odiot, fabricant d'orfèvrerie, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ... France.

Flamant, *suppléant*, fabricant d'orfèvrerie ..... France.

ORFÈVRERIE.

I

L'ORFÈVRERIE FRANÇAISE AUX EXPOSITIONS DEPUIS L'AN VI.

Mon but, en commençant ce rapport, n'est pas seulement de rendre un compte fidèle des opérations du jury de la classe 24, je veux examiner l'orfèvrerie de plus près, en définir l'esprit, en analyser les ressources et faire un inventaire exact de sa force de production.

Pour cela, il faut étudier le goût du public, dégager la part de collaboration que l'artiste apporte au fabricant et chercher, avec les moyens mécaniques dont celui-ci dispose, quels éléments de décor il peut obtenir des métiers annexes. Il faut enfin peser les conditions commerciales de l'orfèvrerie, tant au dedans qu'au dehors, savoir à quels besoins elle répond et fixer son rôle dans nos mœurs et dans notre état économique.

Si je parviens à établir cette situation, et surtout, si je puis cimenter l'accord entre celui qui commande, celui qui compose et celui qui exécute, j'aurai, je crois, rempli ma tâche.

J'écris pour tous ceux qui me voudront lire, mais je dédie plus particulièrement cette étude à mes confrères les orfèvres, avec l'espoir qu'ils l'accueilleront favorablement et la jugeront utile.

Je ne m'attarderai pas à de longues définitions, à des divisions techniques, encore moins à des digressions historiques.

Ils savent, et nous savons tous, que l'orfèvrerie a ses origines dans le passé le plus lointain, qu'elle tient à tous les temps, à tous les peuples, qu'elle se développe avec toutes les civilisations et que sa floraison la plus glorieuse est en France.

L'orfèvrerie française n'a rien à envier à l'art des autres pays, pas même à l'art italien; on a souvent répété que les meilleurs sculpteurs et les plus grands peintres de Florence et de Pise étaient sortis des ateliers d'orfèvres. En France, nos orfèvres ont été plus fiers, le métier leur suffisait, ils le jugeaient un art assez complet pour ne rien chercher au delà.

Tous, depuis saint Éloi, ce patron français de tous les orfèvres chrétiens, sont restés fidèles au marteau. Ministre de Dagobert, saint Éloi forgeait lui-même le trône du roi et gravait les monnaies; évêque de Noyon, il continuait à travailler pour l'église, construisait la châsse de saint Germain et ciselait les vases sacrés. Ainsi, dans une longue succession, ont fait après lui tous les maîtres, jusqu'aux Ballin, aux Loir, aux Germain,

aux Meissonnier, et cette tradition s'est suivie, elle a grandi comme un arbre géant qui, des racines au sommet, pousse sa sève d'un jet continu. C'est ce qui fait de l'orfèvrerie française le premier, le plus beau, le plus parfait des métiers.

Art ou métier, il répond par ce double titre à l'esprit et au style de notre race; il tient à l'architecture, s'allie à l'édifice, au mobilier, au costume; il ne s'inspire d'aucune importation étrangère; si quelque prince impose pour un temps la façon d'Italie ou la mode d'Espagne, le génie français l'absorbe, la transforme, la corrige, la fait sienne et lui donne la forme nouvelle qui s'impose dès lors aux autres peuples.

Qu'il s'agisse de l'art roman, du style ogival, de la renaissance même et surtout des XVIIe et XVIIIe siècles, où trouver un type d'orfèvrerie plus achevé, plus parfait que dans les œuvres françaises?

C'est pourquoi nous ne célébrerons pas avec enthousiasme le double jubilé de 1789. Cette date du centenaire, placée en tête de l'Exposition, résonne comme une joyeuse délivrance pour d'autres métiers, elle n'a pas pour le nôtre de si heureux souvenirs.

Turgot fit bien d'émanciper le travail en 1776, et si l'édit fut rapporté six mois après, les corporations furent définitivement supprimées et leurs privilèges abolis par la loi du 17 mars 1791. C'était la liberté pour tous, le droit au travail sans entraves, sans contrôle, sans hiérarchie, mais l'orfèvre n'en demandait pas tant; cette liberté lui fut ruineuse, elle apporta le désordre dans son art et le compromit à ce point, qu'après cent ans il se retrouve à peine, et n'est pas revenu à l'état où la Révolution l'a surpris et frappé.

Oui, ce fut une révolution profonde et douloureuse : le mot s'applique à l'orfèvrerie avec autant de justesse qu'à la chose publique. — En donnant à tous les orfèvres le droit de s'établir et de travailler, la Révolution chassait leur clientèle et détruisait leurs œuvres. — Vases sacrés, vaisselles opulentes, objets d'argenterie échappés aux édits royaux de 1688 et de 1759, tout fut fondu ou dispersé. Ce qui n'allait pas au creuset de la Monnaie allait à l'étranger; les émigrés emportaient en fuyant ce qu'ils avaient de plus précieux et le vendaient pour vivre; l'Assemblée mit à l'encan le mobilier des palais et des églises. On achetait à vil prix les meubles rares, et c'est ainsi que passèrent aux mains des Anglais et des Russes venus à la curée les quelques pièces d'orfèvrerie française échappées à la fonte. — On sait à quel prix on les paye aujourd'hui.

Les clients avaient fui, roi, nobles, prêtres, tous ceux qui possédaient et qui étaient suspects avaient disparu; longue fut cette période de ruine; entre tous les métiers de luxe, celui de l'orfèvre est celui qui eut le plus à souffrir. La liberté qu'on lui avait promise, on la lui reprenait même en partie, car la loi du 19 brumaire an VI (9 novembre 1797) remettait l'orfèvrerie en tutelle, lui imposait une règle plus étroite, une surveillance plus jalouse qu'autrefois. Ce n'était plus à ses experts-jurés qu'on confiait la surveillance des titres, la garde et l'apposition des poinçons : l'État se faisait le maître et le gardien de la marque, frappait un impôt et soumettait l'orfèvre à une réglementation jalouse, à des visites domiciliaires dont les formes vexatoires sont encore en vigueur.

C'est quelques mois après la promulgation de cette loi que s'ouvrit la première «exposition publique des produits de l'industrie française». Elle dura trois jours et se tint au Champ de Mars, comme celle-ci; on y compta 110 exposants, mais il n'y vint qu'un orfèvre, encore n'était-ce ni Auguste, ni la veuve Odiot, ni aucun des maîtres parisiens dont les ateliers étaient déserts, ce furent trois fabricants associés: Patoulet, Aubry et Lebeau, qui avaient à Champlan, près de Longjumeau, une usine où l'on plaquait l'acier. Ils exposaient des couverts plaqués d'or et d'argent.

Ce furent les premiers, les seuls qui figurèrent à l'Exposition de l'an VI. Il nous paraît intéressant de conserver leurs noms en tête de ce livre où d'autres noms d'exposants vont suivre. François de Neufchâteau leur avait offert la première place, tout comme faisaient les rois quand ils mettaient les orfèvres en tête des métiers, dans les processions et les cortèges. Nos fabricants de couverts ne paraissent pas cependant parmi les douze lauréats de l'Exposition, avec les Bréguet, les Lenoir, les Didot, les Comté, les Dihl, etc., ils ne viennent que dans une deuxième série de «treize noms que le jury ne peut se dispenser de produire après les douze lauréats qu'il a cités d'abord».

C'est qu'il ne restait plus rien de l'orfèvrerie française, qu'il n'y avait plus ni maîtres, ni artistes, et que François de Neufchâteau ne parvenait pas encore à démontrer que «la liberté individuelle est préférable à l'ancien système de la maîtrise et des corporations».

Nous n'avons pas dessein d'obscurcir le tableau, mais puisqu'il y a une date écrite sur ce livre et que nous faisons la récapitulation du travail d'un siècle, nous voulons démontrer que, pour nous orfèvres, cette date n'est pas une renaissance, qu'elle n'est pas même un affranchissement, mais un recommencement total, une révolution complète et qu'il a fallu tout reconstituer pour parvenir où nous en sommes.

Je n'exagère rien; d'autres rapporteurs[1] ont signalé avant moi des faits dont la brutale vérité s'étale dans les inventaires de vente et les procès-verbaux de la Monnaie.

Comme préface à l'Exposition moderne, nous pourrions conduire nos lecteurs à l'exposition rétrospective de l'art français qui occupait l'aile gauche du Trocadéro. Là, figurait ce qui reste de la vieille orfèvrerie nationale, en nos églises, en nos musées et dans quelques collections privées. Les évêques avaient consenti à prêter les ornements conservés dans leurs trésors, les vases sacrés, les châsses, les reliquaires, les crosses, les croix, les tableaux d'émail, ce que l'art, la science et la foi conservent avec une piété égale. On trouvera dans un autre de ces rapports la description de ces chefs-d'œuvre, et nous renvoyons au catalogue dressé par MM. Alfred Darcel et Molinier, pour la nomenclature des objets d'art de toutes les époques, depuis le reliquaire de l'abbaye de Conques jusqu'aux soupières, aux aiguières, aux flambeaux et aux jolies pièces d'argenterie du XVIIIe siècle. Ces dernières ont été cataloguées par M. Paul Eudel et par M. Ch. Mannheim.

[1] Voir les rapports de M. Wolowski en 1849, du comte de Laborde et du duc de Luynes en 1851.

Mais ce qu'il fallait faire pour cette exposition du centenaire, c'est la collection des œuvres d'orfèvrerie produites, non pas avant la Révolution, mais depuis. Ce que l'Administration des beaux-arts a fait pour la peinture et la sculpture, en remettant sous nos yeux les tableaux de David et de Prudhon, d'Ingres, de Delacroix, de Descamps, de Millet; les statues de Houdon, de Chaudet, de David d'Angers, de Rude, de Barye, etc., pourquoi ne l'a-t-on pas fait pour les œuvres exécutées en argent par Auguste, par Odiot, par Biennais, par Wagner, par Cahier, par Fauconnier, par Froment-Meurice le père, par Wechte, par Feuchères, par Klagmann, par Duponchel et par Duron?

C'est un regrettable oubli : la *Minerve* de Simart et le *Louis XIII* de Rude sont des œuvres d'orfèvrerie, qui vont de pair avec les œuvres de marbre et dont la place était marquée; le public ne les connaît pas et l'étude en aurait été profitable à nos ouvriers.

Le temps nous manque pour en faire l'histoire, mais cette histoire est facile à reconstituer. Cette tâche appartiendrait à la chambre syndicale des orfèvres. De l'an VI à 1849, il y a eu à Paris onze expositions nationales de l'industrie; de 1851 à 1889, il y a eu, pour ne citer que les principales, sept expositions internationales universelles. Des rapports ont paru à la suite de chacune et les catalogues conservent les noms des exposants. C'est un procès-verbal fidèle des efforts de chacun et des récompenses obtenues. Il suffirait de rééditer ces documents pour tirer des noms de l'oubli, pour enseigner à ceux qui les ignorent les progrès qui datent d'hier; il y a des industriels qui ne connaissent pas même l'histoire de leurs prédécesseurs. Cette réédition des rapports serait une œuvre utile dans tous les métiers, car tous y ont une part égale, mais je n'avais à m'occuper que du mien et j'ai collationné tout ce qui a trait aux métaux précieux. J'ai lu tout ce qui est relatif à l'orfèvrerie et aux bijoux.

Je ne puis, ici, qu'indiquer sommairement les ouvrages à consulter; je fournirai des renseignements plus complets, si la Chambre syndicale des orfèvres veut donner à d'autres chambres l'exemple d'une réédition partielle des rapports qui intéressent ses adhérents.

An VI. — Première exposition des produits de l'industrie française, ordonnée par François de Neufchâteau et tenue au Champ de Mars. On n'y comptait, avons-nous déjà dit, qu'un seul orfèvre et le rapport général, très court, est signé de Chaptal.

An IX. — Deuxième exposition publique des produits de l'industrie française. C'est Chaptal, cette fois, qui est ministre de l'intérieur. L'Exposition a lieu dans la cour carrée du Louvre; le nombre des exposants est double de ce qu'il avait été précédemment, mais on n'y trouve aucun orfèvre, à moins que nous n'admettions comme tel le sieur Bouvier, fondeur, pour des ouvrages en filigrane. Costaz fait le rapport.

An X. — Troisième exposition, dans la cour du Louvre. Elle compte 540 exposants, Chaptal la dirige encore et Costaz en est le rapporteur, il fait au chapitre XIII (Beaux-Arts) l'éloge d'Auguste et d'Odiot. Ces deux orfèvres sont récompensés chacun d'une médaille d'or : c'est la première manifestation d'un réveil de notre art.

1806. — Quatrième exposition publique des produits de l'industrie française. Elle est ouverte, à la fin de septembre, à l'hôtel impérial des Invalides. Napoléon règne, M. de Champagny est ministre de l'intérieur; la pompe impériale a ramené le travail et le luxe chez l'orfèvre. Les ateliers sont en pleine activité, et, sur 1,422 exposants, nous comptons 10 orfèvres; Auguste, Odiot, Biennais, sont les noms qui se distinguent des autres; Costaz fait encore le rapport général.

1819. — Cinquième exposition. Le roi l'ouvre le 25 août dans la cour et dans les salles du Louvre; le nombre des exposants s'élève à 1,662 et nous relevons au catalogue 21 noms d'orfèvres, parmi lesquels ceux d'Odiot, de Biennais, de Cahier, de Thomyre, de Fauconnier, de Mention, etc.; Auguste a disparu. Le comte Decazes est ministre, mais Costaz reste le rapporteur général de la commission royale comme il l'avait été sous la République et sous l'Empire. C'est à la suite de cette exposition qu'Odiot offrit au Gouvernement la collection complète de ses modèles. Elle est restée longtemps au musée du Luxembourg, elle est maintenant dans les réserves du Louvre. Nous voudrions la voir sortir de l'ombre.

1823. — Sixième exposition des produits de l'industrie française. Le catalogue imprimé chez Anthelme Boucher contient 1,648 noms, mais la proportion des orfèvres tombe à 7, et nous y remarquons, avec Odiot et Lebrun, Cahier qui fait pour la cathédrale de Reims les vases sacrés qu'on y voit encore. Aucoc et Gavet sont associés pour la fabrication des nécessaires et de la coutellerie; ils ont succédé à Maire.

1827. — Septième exposition de l'industrie ouverte au Louvre le 1er août. 1,795 exposants; les bronzes, l'orfèvrerie d'argent et le plaqué sont confondus dans une même galerie, mais nous relevons 13 noms d'orfèvres. Odiot reste fidèle à tous ces concours. Thomyre expose un surtout de table pour la ville de Paris; Balaine, Rouyer, Fabre, d'autres encore, propagent l'industrie du plaqué d'argent. Fauconnier fait avec Tamisier et avec Barrye des œuvres admirables qui le ruinent, mais qui méritent que son nom soit conservé et reste honoré : on sait que les frères Fannière sont ses neveux et ses dignes continuateurs.

Jusqu'ici ces expositions n'ont donné lieu qu'à des rapports d'ensemble; les deux derniers sont dus à Héricart de Thury et à Migneron. Nous allons commencer à trouver des rapports spéciaux sur chaque groupe.

1834. — La huitième exposition publique des produits de l'industrie française s'ouvre le 1er mai, non plus au Louvre, mais sur la place de la Concorde, dans des baraquements provisoires, mal construits et insuffisants. On y compte 13 orfèvres sur 2,447 exposants. Thiers est ministre et le baron Charles Dupin fait un rapport détaillé, le premier qui fournisse la statistique de chaque industrie et des considérations intéressantes sur les progrès réalisés dans les métiers et dans les arts. Ce mémoire est curieux à lire et nous y trouvons, avec les noms d'Odiot, de Fauconnier et de Lebrun, des noms nouveaux, qu'il faut saluer, comme celui de Veyrat, de

Lefranc, et surtout le nom de Ch. Wagner qui s'associe avec Mention et qui va donner à l'orfèvrerie d'art une impulsion puissante.

1839. — La neuvième exposition des produits de l'industrie française occupe, aux Champs-Élysées, le carré Marigny ou *Carré des fêtes*, où s'élève à présent le palais de l'Industrie. Elle couvre 16,500 mètres carrés, réunit 3,381 exposants, dont 22 orfèvres. Aux noms que nous avons cités déjà et qui restent fidèles à ces concours périodiques, il faut ajouter des noms nouveaux tels que ceux de Morel, Froment-Meurice, Marrel frères et enfin Christofle, qui n'expose encore, avec des bjoux, que l'imitation en argent de tissus brochés, mais non loin de qui paraît la maison anglaise d'Elkington and C°, qui a ouvert, au 34 de la rue du Temple, un atelier de dorure *sans mercure*. C'est la première apparition de la galvanoplastie qui va révolutionner l'orfèvrerie.

1844. — Dixième exposition des produits de l'industrie francaise, dite *quinquennale*. L'espace s'élargit, le nombre des exposants atteint presque 4,000, mais la proportion n'augmente pas pour les maisons d'orfèvrerie; si nous y lisons toujours les mêmes noms, nous devons noter cependant que Rudolphi a succédé à Wagner et que Aucoc n'a plus d'associé.

Le rapport sur l'orfèvrerie est signé de Denière; le vicomte Héricart de Thury fait un compte rendu des travaux de ciselure, d'émail et de lapidairerie. Nous y relevons les noms de Feuchères, de Cavelier, de Wechte, de Théret; ceux de Léon Rouvenat et de Castellain, qui sont les collaborateurs dévoués de Ch. Christofle, dont le succès grandit et qui étend ses affaires d'exportation.

1849. — Onzième et dernière exposition nationale des produits de l'industrie. Elle avait été décrétée par l'Assemblée nationale le 22 novembre 1848; elle est ouverte le 1er juin par Louis-Napoléon, président de la République, assisté de M. Buffet, ministre de l'agriculture et du commerce.

S'il est une industrie qui a subi le contre-coup de nos agitations politiques, c'est bien celle qui façonne les métaux précieux..... par une répétition de ce qui s'est passé en d'autres temps, les nécessités de la vie, autant que des craintes excusables ont commandé à beaucoup de personnes de se défaire des objets travaillés dont l'or et l'argent forment la substance. Pendant plusieurs mois, l'hôtel de la Monnaie a été assiégé par les citoyens qui demandaient à transformer en pièces d'or et d'argent les objets devenus pour eux une ressource précieuse aux jours de détresse..... Le bureau de garantie était vide et inoccupé; on fondait les articles d'orfèvrerie, on n'en créait pas.

Qui parle ainsi? C'est Wolowski, le rapporteur de la section d'orfèvrerie[1].

Mais les orfèvres ont fait preuve de patriotisme et de dévouement; des médailles d'or sont décernées à Froment-Meurice, Rudolphi, Duponchel, Christofle, Odiot, Rouvenat, Lebrun; et des médailles d'argent à Mayer, Gueyton, Durand, Trioullier, Aucoc, Fray, Dafrique, Payen, Granger et Veyrat.

[1] Rapport du jury central, t. III, p. 308, 9e commission. Beaux-Arts : *Orfèvrerie*.

Il faudrait citer des phrases entières des rapports de Wolowski et du vicomte Héricart de Thury; mais il en est une que nous tenons à reproduire parce qu'elle est un hommage à deux hommes dont la mémoire est chère à notre art :

Beaucoup de travaux commandés à M. Froment-Meurice ou qu'il se proposait d'entreprendre ont été paralysés depuis dix-huit mois; néanmoins, quelques hommes qui savent faire de leur fortune un grand et noble usage en l'employant à l'encouragement des arts, et en tête desquels il est juste de citer M. le duc de Luynes, dont plusieurs sections de cette exposition ont fait constater la large influence, ont permis à M. Froment-Meurice de ne pas rester inactif[1].

Nous aurons prochainement à reparler de ce grand seigneur artiste, si doux aux ouvriers; il connaissait les collaborateurs de l'orfèvrerie, et c'est en 1849 que nous voyons enfin leurs noms révélés au public par une louable indiscrétion : Jean Feuchères, le modeleur; Sollier, l'émailleur; Rouillard, Justin, Cavelier, sculpteurs; Buhon, Wisset, Fremonteille et Croville, des orfèvres; Muleret, Dalbergue, Fannière, Poux, ciseleurs; Liénard, dessinateur. Ceux-là sont présentés par Froment-Meurice. Rudolphi nomme, comme lui, ses artistes : Pascal, Feuchères, Geoffroy de Chaumes, ses ouvriers : Verraux, Magnus, les Plouin, Cleff, Dolbergue et Douy; Duponchel ne présente que trois de ses collaborateurs : Simard, le statuaire; Aurillac, l'orfèvre, et Névillé, le dessinateur.

Ceux qui ont vu cette exposition de 1849, la dernière de nos expositions nationales, gardent le souvenir d'une solennité qui parut d'autant plus belle qu'elle suivait de près une révolution et qu'elle rassurait l'opinion publique sur l'avenir et la prospérité de la France. 4,532 exposants avaient figuré dans les bâtiments élevés au carré Marigny et qui couvraient 27,040 mètres carrés. C'est peu, comparé à ce qu'est une exposition aujourd'hui, mais on était déjà bien loin des 110 exposants de l'an VI. L'idée ingénieuse de François de Neufchâteau avait mûri et c'est à un autre Français, à Thouret[2], qu'est due la première pensée des expositions universelles. Ce projet nouveau avait été sérieusement présenté et débattu au lendemain des émeutes de 1848; le gouvernement de la République ne se crut pas assez fort pour oser faire cette grande révolution économique; il écouta « ceux qui prétendaient que si l'Angleterre, la Belgique et la Suisse exposaient en France, c'en était fait de notre industrie ». Voilà comment une idée française, grande, généreuse et hardie, fut, comme tant d'autres, recueillie, acceptée et mise en pratique par les Anglais.

1851. — Le 1er mai, s'ouvrit à Londres la première exposition universelle et internationale. Nous n'avons pas à en faire le tableau, mais il nous appartient de dire que si les Anglais y montrèrent des machines alors sans rivales et l'outillage industriel le plus avancé, la France y remporta sur les autres nations une victoire complète dans toutes les industries somptuaires. L'orfèvrerie eut une part importante dans cet éclatant triomphe et il en revint quelque gloire à Froment-Meurice le père. Morel

[1] Wolowski, rapport du jury central, t. III, p. 313. — [2] Anthony Thouret, publiciste et représentant du peuple, né à Tarragone en 1807, de parents français.

était allé s'établir à Londres et essayait en vain d'y introduire notre influence commerciale.

Pour qui veut se rendre un compte exact de ce qu'était en 1851 l'orfèvrerie, il faut lire en entier le rapport du duc de Luynes: c'est le meilleur et le plus complet qu'on ait jamais écrit à la suite d'une exposition. Le duc avait été choisi pour présider le 23e jury, celui de l'*Industrie des métaux précieux*. Il consentit à faire le rapport que lui demandait la Commission française; aucun orfèvre n'aurait su parler de son métier en termes plus clairs et plus précis.

Le duc de Luynes était le guide qui convenait aux ouvriers et aux artistes; de tels hommes ont une part considérable dans l'œuvre de leur temps; il pénétrait dans l'atelier, il était l'ami de Simart et de Rude, de Morel et de Duponchel, de Vechte et de Feuchères. Il savait, car ce n'est pas par désœuvrement qu'il s'attachait à ces travaux, mais par une passion d'artiste et d'archéologue. Il avait conquis sa place à l'Institut par de savantes études, et, quand il était chez l'orfèvre, il ne craignait pas de prendre un marteau, de retrousser ses manches et de forger.

Il avait acquis le droit d'enseigner; son autorité et son indépendance en faisaient un maître; sa grande fortune lui permettait de commander les travaux qu'il avait rêvé d'avoir; ce généreux Mécène était en même temps le critique le plus indulgent et le plus fin.

J'ignore si, au lendemain de l'Exposition de Londres, les orfèvres ont lu avec l'attention qu'elle méritait cette étude précise, sincère, attachante. C'est l'histoire de nos ateliers et de notre art pendant la première moitié de ce siècle; c'est le livre classique de l'orfèvrerie de notre temps. Je doute cependant qu'il soit connu de mes confrères d'aujourd'hui.

Il en est malheureusement ainsi de presque tous ces rapports; il en sera de même de celui que j'écris : on les édite avec soin, mais quand ils paraissent l'occasion est manquée, l'attention est sollicitée par quelque autre sujet, et le volume entre dans la bibliothèque pour n'en pas sortir; on l'oublie, on n'en coupe même pas les feuillets.

Le rapport du duc de Luynes est aujourd'hui presque introuvable [1], ainsi que l'admirable étude que publiait en même temps le comte de Laborde sur l'*Union des arts et de l'industrie* [2] et qui est devenue une rareté bibliographique.

Entre tous les rapports sur l'orfèvrerie, s'il en est un qu'il faille remettre au jour, imprimer à nouveau, c'est celui du duc de Luynes; les orfèvres lui doivent cet hommage de reconnaissance et j'ai le ferme espoir que cela sera fait avant peu. Il conviendra de l'accompagner d'extraits nombreux du livre de M. de Laborde, qui ont trait à notre

[1] Exposition universelle de 1851. *Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations*, publiés par ordre de l'Empereur; t. XXIII. Jury; rapport du duc de Luynes; Paris, Imprimerie impériale, 1853.

[2] Exposition universelle de 1851, t. XXX. Jury; *Application des arts à l'industrie;* rapport de M. le comte de Laborde; Paris, Imprimerie impériale, 1853.

industrie, à nos artistes, et dont les conseils sont aussi sages et aussi à propos que s'ils dataient d'hier.

1855. — On avait compté 13,937 exposants à Londres, il y en eut 16,000 à Paris. C'était la première fois que les orfèvres étrangers venaient se mesurer avec nous, sur notre terrain, et, bien que les premières maisons de Londres et de Vienne fussent représentées, l'avantage resta entièrement à la France. La classe 17 réunissait tous les métiers dérivés de l'orfèvrerie, mais il y eut trois rapporteurs qui se partagèrent le soin d'en rendre compte : Deveria, conservateur des estampes à la Bibliothèque impériale, fit le rapport sur les bronzes d'art; Fossin, l'ancien joaillier de la Couronne, écrivit le rapport sur la bijouterie et la joaillerie; enfin, le rapport sur l'orfèvrerie proprement dite fut confié à Ledagre, qui avait été président du tribunal de commerce et qui occupait un rang distingué parmi les marchands-orfèvres de Paris.

Le jury était présidé par le marquis d'Hertford; il représentait la Grande-Bretagne, mais on sait qu'il habitait à Paris plus souvent qu'à Londres et que ses merveilleuses collections d'objets d'art le désignaient comme un connaisseur émérite. Le comte de Laborde avait la vice-présidence.

Les Pays-Bas, la Turquie et la Prusse étaient représentés dans le jury, mais non pas la Russie, avec qui nous étions en guerre.

Ledagre fit son rapport d'une façon plus sommaire que n'avait fait le duc de Luynes; il l'écrivit en négociant plus qu'en industriel ou qu'en artiste. Nous ne l'analysons pas, mais nous y relevons deux faits : le développement de l'industrie de l'orfèvre cuilléristе et l'importance croissante de l'orfèvrerie religieuse.

Les perfectionnements mécaniques apportés à la fabrication des couverts s'étendent à l'orfèvrerie d'argent autant qu'au métal blanc argenté de Christofle; c'est à Allard, graveur-estampeur, que revient le mérite de ce progrès : il fut récompensé d'une médaille d'honneur.

Poussielgue-Rusand et Bachelet exposaient des autels de cuivre doré, véritables œuvres d'orfèvrerie, comparables à celles du moyen âge, et c'est pourquoi le rapporteur constate la résolution des orfèvres à revendiquer un rôle qu'ils avaient abandonné aux fabricants de bronze : « L'orfèvrerie, dit-il, envahit à son tour le domaine du bronze et fabrique avec la supériorité d'ajusté, de montage et de maniement du marteau qui lui est propre, des objets en cuivre couverts de dorure et d'argenture, capables de lutter par l'effet avec les produits de sa rivale. »

J'ai cité cette phrase, parce qu'elle me servira encore cette fois à revendiquer des œuvres qui sont à nous et qu'on a mal classées.

Enfin, parmi les ouvrages d'orfèvrerie qui furent particulièrement remarqués, indiquons le surtout de table exécuté par Christofle pour l'Empereur et qui fut détruit en 1871, dans l'incendie des Tuileries; le service d'argent commandé à Marrel aîné par le vice-roi d'Égypte, et, enfin, le grand vase de jaspe, d'or et d'émail, auquel Morel travaillait depuis plusieurs années et que lui avait commandé M. Hope, le banquier anglais.

Morel mourut bien peu de temps après l'avoir achevé. Il faut conserver son nom avec le respect qu'on doit aux grands ouvriers, aux passionnés de notre art.

Nous nous bornons, comme nous l'avons fait pour les expositions nationales, à citer les noms des orfèvres qui figurèrent au Palais de l'Industrie en 1855; la liste en est longue cette fois; ce sont : Allard, graveur; Duponchel, qui venait d'achever la *Minerve;* Froment-Meurice, qui exposait les deux groupes d'ivoire et d'argent qu'on a revus cette année dans l'Histoire du Travail; Gueyton, qui cherchait à introduire les reproductions galvaniques dans l'orfèvrerie, pour remplacer la fonte et la ciselure; Morel, que nous avons nommé; Christofle, dont l'exposition occupait un espace considérable et que M. Becquerel citait dans un autre rapport, à propos de perfectionnements nouveaux apportés dans les procédés d'électrotypie; Aucoc aîné et Audot, fabricants de nécessaires; Balaine et fils; Cosson-Corby; Durand; Henry-Hayet, un artiste qui excellait à composer et à modeler des sujets et des ornementations dans le goût du XVIIIe siècle; Jarry aîné et Marrel aîné, d'excellents fabricants; Lebrun, le doyen des orfèvres (Odiot ne figurait pas à l'Exposition de 1855); Maurice-Mayer; Wiese, un homme de goût, un créateur ingénieux; Rossigneux, le savant architecte, le dessinateur à qui toutes les industries d'art doivent une part de direction : il exposait une charmante coupe d'argent; Rudolphi; Poussielgue-Rusand, Thierry, Trioullier, tous trois des spécialistes dans l'orfèvrerie religieuse; Thouret, Veyrat, Grichois, qui fabriquaient tous les trois aussi des articles de consommation plus courante; Dotin, l'orfèvre-émailleur; Granger, le metteur en œuvre des orfèvreries de théâtre; puis enfin Bachelet, Berthet, Cardaillac, Charlot, Debain, Fray, Giroux, qui exposait les œuvres des Fannière; Halphen, qui estampait les couverts; Lyonnais, qui produisait de grandes pièces en galvanoplastie; etc. J'en passe pour arriver à Hancock, à Garrard, à Hunt et Roskell, les trois grands orfèvres de Londres, qui déjà montraient les progrès réalisés depuis 1851, mais qui s'étaient adjoint des artistes français et, entre autres, le regretté Wechte, qui demeura jusqu'à sa mort attaché à la maison Mortimer, comme Morel-Ladeuil à la maison Elkington. Elkington, qui était alors associé à Mason, avait obtenu une médaille d'honneur dans la classe 9, où Christofle exposait aussi.

Wollgold, de Berlin, et l'Académie de Dusseldorf étaient classés en première ligne dans l'orfèvrerie.

1862. — Le baron Charles Dupin, qui avait entrepris d'écrire le rapport général sur l'Exposition universelle de 1851, s'était attaché surtout à évaluer la force productive des nations. C'est une statistique curieuse à consulter pour les économistes, mais l'échelle en a été bien modifiée depuis.

Après l'Exposition de 1862, M. Michel Chevalier fit à son tour le rapport général, mais sur une autre base; il s'attacha, du moins dans une notable partie de son étude, à «la nécessité de répandre l'enseignement des beaux-arts parmi la classe ouvrière».

C'était reprendre le thème qu'avait si bien développé en 1851 le comte de Laborde; mais il y avait un intérêt réel à le faire, car les progrès réalisés en dix ans par les

Anglais étaient pour nous étonner. Nos voisins avaient ouvert des musées, créé des écoles, appelé des artistes; ils avaient opéré dans tous les arts décoratifs de tels changements que ce fut une surprise générale. Cette Exposition de 1862 ne fut même, dans l'esprit de la Commission supérieure qui l'organisa, qu'un moyen hardi et très habile de compléter pour l'industrie anglaise l'enseignement commencé en 1851; l'essai devait s'arrêter là : les Anglais n'ont pas renouvelé l'épreuve, et les expositions partielles tentées à Londres depuis 1862 n'ont pas eu le caractère des concours de 1851 et de 1862; ceux-là, pour modifier le goût de la nation, ont fait plus que cinquante ans d'étude et de travail.

M. Michel Chevalier constate cette évolution dans son rapport; il en attribue le principal mérite à Sir Henry Cole, le créateur et l'éminent directeur du South Kensington Museum. C'est rendre justice à cet habile administrateur, qui fut avisé et plus clairvoyant, plus sage que d'autres ne le sont, qui se croient plus aptes et qui n'ont pas la patience et la volonté de Sir Henry. Nous qui l'avons connu et aimé pour sa bienveillance, nous lui rendons hommage et nous saluons sa mémoire, comme il convient de faire en parlant d'un des hommes illustres de l'Angleterre.

Outre le rapport de M. Michel Chevalier, il faut lire encore, à propos de l'Exposition de 1862, le chapitre consacré à l'art industriel par M. Mérimée[1], et celui que le général Morin a écrit sur l'enseignement industriel[2].

C'est à M. Fossin qu'échut la tâche de rendre compte des industries de l'or et de l'argent à l'Exposition de Londres en 1862; la joaillerie, la bijouterie et l'orfèvrerie ne formaient qu'une seule classe, la classe 33.

Ce rapport n'est pas très long; il entre moins que celui de Ledagre dans les considérations industrielles et commerciales. Il met au rang de chefs-d'œuvre : le baptistère de Bachelet; les deux reliquaires exposés par Poussielgue-Rusand; les ciselures de Fannière; le surtout de la Ville de Paris, dont Christofle présentait les premières pièces; les vases d'argent repoussés par Vechte et exposés par Hunt et Roskell; la coupe de Shakespeare, composée par l'Italien Monti et exécutée chez Hancock; enfin, les belles ciselures que Morel-Ladeuil avait faites pour Elkington. S'il avait à se prononcer entre ces œuvres, « sa préférence pencherait vers l'œuvre de Bachelet », écrit M. Fossin. Hâtons-nous de dire que les candélabres et le baptistère, exécutés par Bachelet le père, avaient été composés et dessinés par Viollet-le-Duc et que les dessins de l'admirable artiste, qu'on a vus après sa mort exposés à l'hôtel Cluny, ont démontré combien il entendait en ses moindres détails tout ce qui touche à l'orfèvrerie religieuse.

C'est à l'exposition anglaise que paraît pour la première fois un orfèvre de Lyon, encore un orfèvre religieux, dont la réputation va grandir vite : M. Armand-Calliat. Nous y trouvons, outre des fabricants de Berlin, les orfèvres russes de Saint-Pétersbourg et de Moscou et enfin Castellani, le savant archéologue-bijoutier et orfèvre de

[1] Rapports sur l'Exposition de 1862; t. VI, p. 267. — [2] *Ibid.*, p. 186.

Rome; il montre parmi ses merveilleux ouvrages l'épée d'or que Napoléon III lui avait commandée après la guerre d'Italie.

MM. Fannière, Bachelet, Poussielgue, Gueyton, Christofle, Odiot, Rouvenat, Duron, Rudolphi et tant d'autres, fabriquent eux-mêmes et leurs talents se retrempent chaque jour au contact d'une clientèle composée de tout ce que l'art, la science, la noblesse et l'élévation des idées possèdent de plus distingué. Voilà le secret de cette supériorité, de ce goût sans cesse rajeuni, dont tout l'argent du monde n'a pu encore nous dépouiller.

Ainsi s'exprime M. Fossin, et il termine son rapport par un tableau du commerce spécial de la France, relatif aux industries des métaux précieux.

1867. *Exposition universelle internationale de Paris.* — Cette date est assez près de nous pour qu'il soit inutile de rappeler ce que fut cette fête de la paix que la guerre devait suivre. Le succès de cette exposition fut si grand, la supériorité de la France dans les arts et les industries de tous genres fut si manifeste, que cette victoire-là n'a pas été amoindrie par nos défaites et que Paris est resté, après comme avant, la grande cité pacifique, reine du travail et du progrès. C'est en 1867 que M. Le Play, adoptant un classement nouveau, a définitivement disjoint l'orfèvrerie en reportant dans le groupe du vêtement la joaillerie et la bijouterie, tandis que l'orfèvrerie proprement dite restait comprise dans le groupe du mobilier. Nous dirons plus tard notre pensée sur cette classification qui a prévalu dans toutes les expositions suivantes.

MM. Fossin et Baugrand furent chargés de faire le rapport sur les bijoux et les joyaux, rangés dans la classe 36. C'est M. Paul Christofle qui accepta de rendre compte de l'exposition de l'orfèvrerie, qui occupait la classe 21; un autre rapport fut annexé au sien; il est dû à M. Philippe Delaroche et il est relatif aux émaux et à la damasquine.

En 1851, nous avons vu le comte de Laborde étudier dans un livre devenu célèbre les rapports de l'art et de l'industrie; M. Mérimée avait, en 1862, fait une étude analogue sur le rôle des arts industriels à Londres. Ce fut M. Guichard, président de «l'Union centrale des beaux-arts appliqués à l'industrie», qui fut en 1867 chargé de cet examen.

Nous détachons de son mémoire cinq propositions, qui restent des critiques aussi justes à présent qu'elles l'étaient alors :

«Les ouvrages exposés, dit-il, décèlent dans leur ensemble et sauf quelques exceptions :

«1° Une habileté d'exécution poussée à l'extrême;

«2° Des industries d'art puisant tout aux sources anciennes avec peu de discernement et vivant sur le capital laissé par nos pères, sans y ajouter rien, ou à peu près;

«3° L'absence d'invention ou de style propre;

«4° Des œuvres conçues en dehors des convenances de leur destination et des lois harmoniques des ensembles;

«5° L'art trop souvent négligé, non par l'artiste, mais par la mode aveugle, par

les goûts despotiques d'une clientèle ignorante, par la nécessité de vendre, ce qui, aux défauts déjà signalés, ajoute encore la banalité prétentieuse et le luxe de mauvais aloi. »

En relisant ce dernier paragraphe, n'est-on pas obligé de reconnaître que ni les expositions, ni les critiques des rapporteurs ne corrigent les artistes, les industriels et les ouvriers, et surtout le public; ce que disait M. Guichard après 1867, n'aurons-nous pas à le dire nous-même, en termes presque identiques, après 1889?

Le rapport de M. Christofle est concis : c'est un orfèvre qui écrit; il ne s'étend pas cependant sur les travaux des orfèvres avec la même complaisance que l'avait fait le duc de Luynes; mais tout est précis, exact et empreint d'une courtoise considération pour tous ceux qui ont soumis au jury l'ensemble de leurs travaux.

Ce sont à peu près les mêmes exposants : Fannière, Odiot, Christofle, Froment-Meurice, Poussielgue-Rusand, Armand-Calliat, Duponchel, Bachelet, Triouillier, etc.

Cependant à ces noms et à d'autres que nous avons écrits maintes fois déjà, il en faut ajouter quelques-uns, qui n'avaient jamais vu le plein jour des expositions, fabricants et artistes qu'une trop grande modestie ou que des nécessités commerciales avaient écartés des concours publics :

Lepec, l'artiste émailleur, emporte la première médaille d'or et affirme à l'émail sa vraie place dans l'orfèvrerie; nous la lui conserverons nous aussi dans notre rapport.

Veyrat, Thierry, Cosson-Corby, Hugo, Harleux, Gombault, Roussel, Turquet, Fizaine, Cailar et Bayard, etc., représentent l'atelier, la fabrique, le véritable commerce de l'orfèvrerie, inconnu jusqu'alors du public et du jury.

Baugrand, Duron, Mellerio, Boucheron, bien qu'exposant dans la classe 36 avec les joailliers, ont droit, pour quelques remarquables travaux d'orfèvrerie d'art, à être compris dans la liste des orfèvres.

Les étrangers n'ont jamais été si nombreux; ce sont, parmi les orfèvres anglais :

Elkington and C°, Hunt et Roskell, Hancock, H. Emanuel, Mappin, Webb, Wharherson, Shaw et Fisher, etc.

Les Russes sont : Sasikoff, Ovtschinnikoff et Fraget.

La Prusse a Sy et Wagner, de Berlin; la Belgique a la remarquable exposition de Bourdon-Debruyne; les Pays-Bas ont van Kempen; et des États-Unis nous vient pour la première fois Tiffany.

On fait aux collaborateurs une large place, on récompense Morel-Ladeuil d'une médaille d'or; ciseleurs et sculpteurs sont cités : Gilbert, Michaux, Honoré, Diomède, Wilms, et avec eux l'atelier, depuis les chefs jusqu'aux brunisseuses.

La tendance est donc manifeste de rechercher partout le producteur, d'exiger la sincérité, de faire tomber les étiquettes menteuses qui favorisaient l'intermédiaire aux dépens du fabricant et de l'ouvrier. L'exposition marque une évolution dont les effets se feront progressivement sentir; le public comprendra vite et, soucieux de ses intérêts, il ira chercher l'auteur véritable au fond des quartiers qu'il ne connaissait pas. C'est

IMPRIMERIE NATIONALE.

une révolution économique et commerciale qui se prépare et dont les conséquences seront grandes.

1873. *Exposition universelle de Vienne.* — C'est à l'Autriche, après la guerre, que revient l'honneur d'avoir recommencé une lutte bien autrement profitable à la gloire et à la prospérité des peuples, et dans laquelle, se rencontrant sur le champ des expositions, ceux-ci font assaut non plus de barbarie, mais d'intelligence, de travail et de science.

Ce qui était pour nous le lendemain d'une guerre en était déjà le surlendemain pour l'Autriche, mais ce fût un spectacle plein d'enseignement que celui de ces deux vaincus devant leur vainqueur. La France et l'Autriche-Hongrie étaient plus grandes, plus belles, plus robustes d'intelligence, de force productive et de travail confiant, que l'Empire d'Allemagne, malgré sa force armée et sa puissance politique.

M. Dusommerard et M. Ozenne étaient les commissaires généraux de la section française; MM. Rouvenat et Fontenay représentaient la France, dans le jury chargé de juger les objets d'or et d'argent. Nous recommandons à nos confrères la lecture de leur rapport : la division en est originale. On y trouve les pays produisant l'orfèvrerie et les bijoux séparés en trois groupes, suivant que ces pays obéissent à une tradition immuable, qu'ils cherchent le progrès et se font créateurs ou que, purement manufacturiers et commerçants, ils se bornent à copier les modèles des autres.

L'Italie, le Danemark, la Russie, la Norvège, l'Espagne, le Portugal et les Indes orientales sont les nations « qui vivent du passé et reproduisent éternellement les mêmes types empreints d'un caractère tout local ».

En Angleterre, en Belgique, en Suisse et surtout en Allemagne, orfèvres et joailliers « ne voient que le côté mercantile de leur industrie », et pour « renouveler leurs dessins et entretenir leurs affaires, ils trouvent plus commode de se servir de modèles tout faits que d'en créer eux-mêmes ».

« La France pour la joaillerie, l'orfèvrerie et la bijouterie, et l'Autriche pour la joaillerie composent la série intermédiaire; là sont les artistes qui, travaillés par une ardeur de créer, poussent en avant et inventent en s'aidant avec bonheur de l'étude des styles. »

Plus nous approchons, moins il est besoin de relever parmi les exposants des noms qu'on n'a pas eu le temps d'oublier; il est plus aisé, d'ailleurs, de retrouver ces listes que celles des anciennes expositions nationales que nous rappelions en commençant.

Peu nombreux avaient été les orfèvres français; si Christofle tenait à Vienne une place considérable, s'il montrait à côté de ses vaisselles et de ses couverts argentés des émaux cloisonnés admirables, de curieuses incrustations métalliques et des meubles où le métal s'alliait au bois, les autres orfèvres n'avaient apporté que des essais isolés : c'était Philippe, qui essayait des restaurations égyptiennes; Mellerio, qui montrait des travaux intéressants; Boucheron, qui mêlait des ciselures d'argent à des diamants; c'était surtout Poussielgue-Rusand, qui emporta en 1873 un grand et légitime succès;

ses ouvrages d'orfèvrerie religieuse n'ont pas été jugés dans la classe 7, mais dans le groupe XXIII, dont M. Bœswilwald était le rapporteur.

Villeminot, le statuaire, et Désiré Attarge, le fin ciseleur, que la maison Barbedienne avait pris à l'atelier d'un orfèvre pour se l'attacher, obtinrent de très hautes récompenses.

Les Anglais et les Allemands étaient venus nombreux; on trouvera les noms de leurs orfèvres au catalogue officiel. Ce qu'il faut surtout retenir de l'exposition de Vienne, c'est que l'art oriental s'y révéla mieux qu'il ne l'avait fait encore. Les Indes, le Japon et la Chine même avaient envoyé des œuvres admirables de métal. Le goût qui portait les plus fins amateurs vers les choses de l'Extrême Orient s'augmenta et pénétra la masse du public.

Cette évolution du goût vers l'Orient se manifesta plus vivement encore en 1876, à l'Exposition de Philadelphie; mais notre intention n'est pas de nous attarder aux expositions de Porto, de Munich, d'Amsterdam, de Bruxelles, d'Anvers, de Melbourne, de Nüremberg, de Barcelone, ni même de signaler les expositions plus spéciales qu'organisait à Paris l'Union centrale. Nous avons hâte de terminer cet avant-propos, en ne parlant plus que de l'Exposition universelle de 1878.

1878. — Cette exposition fut merveilleuse. C'était une revanche déjà pour la France, et l'on peut affirmer qu'elle reprit par les arts et le travail la place qu'elle a toujours occupée parmi les nations et qu'elle avait failli perdre par la chance des armes. Mon regretté ami, M. Bachelet père, a rendu compte, en ce temps-là, des travaux du jury de la classe 24, et je veux croire que son intéressante étude est entre les mains de tous nos confrères. Très court, ce rapport donne cependant la physionomie exacte de l'exposition; il passe en revue les principaux de nos orfèvres et décrit leurs travaux : c'est ce que nous ferons tout à l'heure à son exemple.

Notre ami Bachelet est mort, sont morts aussi deux autres de nos collègues du jury de 1878 : le professeur Archer, l'éminent directeur du Musée de science et d'art d'Édimbourg, et M. Veyrat père, notre sympathique vice-président. Nous leur gardons une grande estime et une reconnaissante affection. C'est ainsi que ces notes de rapport deviennent trop vite des notes d'histoire; la mort emporte les artistes sans leur permettre souvent d'achever leurs œuvres, et ce sont des documents biographiques que nous laissons à ceux qui feront un jour des recherches sur l'art du XIXe siècle. Ils trouveront pour les aider deux magistrales études sur l'Exposition de 1878 : le *Rapport général*, de M. Jules Simon, et le *Mémoire sur les arts décoratifs*, de M. Éd. Didron.

On juge de l'importance des travaux publiés sur les expositions depuis l'an VI; ils forment un nombre de volumes considérables et pour s'en rendre compte il suffit de voir la place qu'ils tiennent dans la bibliothèque de la Chambre de commerce de Paris. Nos chambres syndicales ne peuvent pas reconstituer au complet ces collections, mais il serait aisé, pour chaque branche de nos arts et de nos métiers, de faire le classement particulier des pièces qui l'intéressent, et c'est pourquoi j'invite la Chambre syndicale

des bijoutiers, joailliers et orfèvres à faire réimprimer tout ce qui a trait à l'industrie de l'or et de l'argent.

Elle trouverait à couvrir les frais d'une telle publication; il n'est pas un orfèvre, pas un ouvrier bijoutier ou joaillier qui ne souscrirait à l'histoire de l'art dont il vit et qui ne voudrait s'instruire de ce qu'on y a fait depuis l'abolition des maîtrises : ce serait une digne façon de célébrer le centenaire de 1789.

J'aurais pu résumer cette histoire et en faire la préface de mon rapport, mais, outre qu'il eût fallu répéter ce qu'a dit en 1851 le duc de Luynes et déflorer l'intérêt de la publication que je réclame, c'eût été tarder trop longtemps à aborder l'examen de l'Exposition de 1889.

Nous nous bornons à résumer les caractères généraux de ces cent ans de travail pour l'orfèvre.

Affranchi par la loi de 1791, mais frappé dans la source de son travail de luxe par le départ de ses clients anciens, l'orfèvre reste longtemps désorienté, souffrant d'une révolution qu'il a appelée, qu'il admire et dont il supporte avec résignation les effets ruineux. Il espère et, en effet, le travail lui revient dès que la société française se reconstitue sur de nouvelles bases. L'atelier a perdu ses traditions, le goût nouveau a bien quelques affinités avec le style du XVIIIe siècle, mais, chez l'ouvrier, le dessinateur, le modeleur et le ciseleur, sont entrées des idées qui ont pris forme. Ce n'est plus le style aimable, souple et gracieux qui sous Louis XVI faisait retour aux simplicités antiques; c'est une imitation brutale, héroïque, mais un peu prétentieuse et barbare, des formes et des attributs grecs et romains où reste le souvenir des ornementations françaises. Toutes les orfèvreries de la fin de la République et de l'Empire ont des raideurs voulues que trahissent la grâce de l'outil et l'habitude de la main; on comprend que si les vieux maîtres orfèvres n'existaient plus, leurs ouvriers n'avaient pas tous disparu. Mais on suivait le courant du goût, les événements commandaient à la mode, et la campagne d'Égypte venait mêler aux éléments d'architecture grecque et romaine des sphinx, des obélisques et des attributs nouveaux.

Tout grand artiste qu'il était, David ne fut pas un chef d'école à la façon de Lebrun; il n'eut pas sur l'industrie l'action profonde qu'avait exercée sur les ateliers des Gobelins le peintre de Louis XIV. Percier et Fontaine dessinèrent pour les orfèvres comme avaient fait Marot, Berain et Lepautre, mais ceux à qui ils commandaient n'étaient pas disciplinés, ceux pour qui ils travaillaient ne leur laissaient pas le loisir de composer et d'apprendre; on avait hâte, il fallait faire vite, jouir d'une fortune inespérée, d'une gloire immense. L'empereur entraînait après lui une cour de parvenus illustres par les armes et le talent, mais dont l'esprit, les goûts et les mœurs n'avaient pas eu le temps de s'assouplir. Prudhon fut le maître le plus français de cette époque, et, sans rien emprunter aux formes délaissées, il commençait à trouver en lui-même les ressources d'un style, dont quelques orfèvreries ont gardé la marque, quand tout s'écroula de nouveau.

Les Bourbons ne ramenèrent aucune des vieilles traditions de goût, d'art et de luxe; ils continuèrent, sans y changer autre chose que les abeilles et les aigles, le style qu'ils prétendaient détruire. L'orfèvrerie de la Restauration ressemble à celle de la Révolution et de l'Empire; elle ne se modifie que lorsque la littérature vient changer, avec elle, l'architecture, le mobilier et le costume. Car nous sommes dans l'ère des perpétuels changements : un livre, une pièce de vers, un drame, un discours à la Chambre ont sur l'esprit public, sur la forme des chapeaux et le dessin des artistes, une influence prépondérante. Jamais la mode n'a été si inconstante, l'esprit si mobile. Une seule chose conserve à l'orfèvre une garantie de durée dans ses formes, c'est l'imitation anglaise. En vain quelques critiques s'attaquent-ils à ce travers, on a gardé un étrange engouement pour les choses d'outre-mer, on copie la vaisselle anglaise dans ce qu'elle a de plus disgracieux, et nous verrons que ce travers s'est continué, que nos clients nous y voudraient pousser encore.

En ce temps, les fortunes ne sont pas en rapport avec le luxe qu'appelle l'orfèvrerie. L'industrie du plaqué se propage, car elle permet de garder à peu de frais l'apparence des vaisselles somptueuses. L'Église, elle-même, est appauvrie. Elle n'a, pour refaire ses trésors, ni assez de goût, ni assez de science, ni assez d'argent; le romantisme gagne l'atelier, il envahit la sacristie, la meuble de vases gothiques qui déparent l'autel.

La bourgeoisie qui grandit, qui s'enrichit, mais dont l'éducation n'est pas faite, devient pour l'orfèvre un appoint considérable; mais, inquiète, jalouse, prétentieuse, elle exagère tous les défauts du goût, impose ses exigences et gâte ce que quelques artistes essaient d'inventer.

C'est le temps où les Sauvageot et les Dusommerard s'occupent à chercher, à ramasser sans bruit, à sauver ce qui reste de nos vieux arts. Ce qu'ils collectionnent en leurs cabinets, nos peintres et nos littérateurs le devinent et le reconstituent à peu près, par intuition, avec plus d'imagination que d'étude. En sorte qu'il se fait parallèlement un travail de classement par des documents et des épaves et un travail d'invention par des idées et des recherches artistiques. On refait le moyen âge et la Renaissance à la fois, les uns par des reliques et des débris, les autres par une fiction rimée ou peinte, et c'est une renaissance pleine d'enthousiasme et de brio qui s'opère en nos arts et en nos métiers. Le nom de Wagner et celui de Froment-Meurice y sont attachés, avec ceux de Feuchères et de Vechte. Si Chenavard, avec sa facilité, sa fougue et sa verve, mène les arts industriels trop vite, d'autres travaillent avec moins de fracas et s'appliquent, comme Duchesne l'aîné, à retrouver et à classer les modèles des maîtres anciens et à préparer aux orfèvres et aux bronziers des éléments d'étude.

C'est aussi le commencement d'une suite déplorable de pastiches ridicules et maladroits. Des documents mêlés, des gravures prises à tous les arts, à toutes les écoles, à tous les temps, donnent aux fabricants la dangereuse tentation de tout essayer, de tout refaire; à mesure que cette éducation hâtive se poursuit à l'atelier avec des estampes et des moulages, sans qu'aucune école apprenne à s'en servir, on voit appa-

raître des orfèvreries gothiques, renaissance, Louis XIII et Louis XIV, qui sont des adaptations, plus étranges en leur genre que ne sont les fantaisies littéraires que sauve du moins le génie du poète.

C'est à cette école pourtant que se sont formés nos ouvriers et nos artistes. Cette récapitulation désordonnée de tout l'ancien bagage industriel a rénové le goût français, et c'est avec une surprise naïve et jalouse que les autres nations ont salué, au milieu du siècle, la résurrection d'un goût qu'ils croyaient à jamais perdu. N'est-il pas étonnant que ceux qui n'avaient pas autant que nous subi la grande secousse : Anglais et Allemands, Italiens et Espagnols, n'aient pas conservé la tradition des arts et des ateliers industriels? Comment n'ont-ils pas été capables de prendre l'avance sur nous autres? Notre révolution, nos guerres et nos conquêtes les avaient donc si profondément ébranlés et révolutionnés eux-mêmes, qu'ils ont mis plus de temps à se ressaisir? Il est certain que l'Exposition de 1851 ne fut faite, à Londres, que pour nous dérober ce secret génial, pour nous obliger à porter au dehors ce trésor d'invention, qui rendait enviables et charmantes nos créations, malgré leurs fautes. Ces étrangers qui étaient venus en foule acheter en 1792, 1793 et 1794, les restes de notre magnificence, et qui avaient eu à vil prix des chefs-d'œuvre de goût, ne les avaient pas compris; ils n'avaient pas su imiter les adorables merveilles du mobilier français : ils avaient des yeux pour ne pas voir.

Ce fut l'Exposition de 1851 qui inspira, aux Anglais d'abord, aux autres peuples ensuite, l'ardente émulation vers le beau. Il semble que cette grande pensée de Colbert ait présidé aux concours internationaux : «Le goût est le premier des métiers»; mais, disons-le bien vite à notre avantage, en dépit des erreurs et des fautes que nous relevons dans nos essais successifs, l'orfèvrerie française est resté en ces concours supérieure à l'orfèvrerie des autres nations.

On aurait pu, sous le second empire, comprendre mieux le parti que l'industrie devait tirer de l'étude du dessin et de la culture du goût. Le rapport du comte de Laborde, déjà cité, que les étrangers ont lu plus attentivement que nous est à ce sujet plein d'enseignements; le musée de Kensington et tous les musées-écoles de Vienne, de Munich et de Berlin, sont sortis de ce livre : c'est l'évangile des arts industriels en tous les pays.

L'orfèvrerie a souffert de ces lenteurs, elle n'a pas même trouvé sous le gouvernement de Décembre la faveur qu'elle avait eue sous la royauté de Juillet. L'empereur avait une prédilection marquée pour les bijoux et les orfèvreries d'Angleterre, il contribua à retarder la rupture de l'esprit français avec la mode anglaise. La littérature n'eut plus d'action sur l'atelier. Froment-Meurice et le duc de Luynes moururent, et les orfèvres restèrent sans chef, chacun travaillait à sa guise; on recommença à s'essayer à tout, la fantaisie s'attacha successivement à tous les styles. L'impératrice voulait ressusciter Trianon, tandis qu'au dehors on croyait, avec le genre néo-grec, avoir trouvé le style du second empire. On abusa des figures, des chimères, des feuillages, on dé-

pensa beaucoup de talent, sans apporter un thème à la production. Tout cet effort s'est fait en pure perte. Avant d'écrire j'ai feuilleté les cartons de dix orfèvres, il y a là d'adorables dessins, mais on n'y voit pas de maîtresses pièces : Liénard, Peyre, Nevilé, Klagmann, Fannière, Carrier-Belleuse, Justin, Lièvre, Rossigneux, Constant Sevin, Jullienne, Solon, Carlier, sont des inventeurs qui subissent l'influence de la clientèle qui les fait vivre. Il y a parmi eux de grands artistes, il n'y a pas un maître, pas plus qu'il n'a surgi en France un grand seigneur depuis le duc de Luynes. Il faut d'abord que quelqu'un sache vouloir et commander; toujours en France on trouvera un artiste pour comprendre et exécuter.

Mais dans cette société enrichie par d'heureuses spéculations, il n'y avait aucune éducation artistique; la collection de tableaux et de bibelots primait le goût des orfèvreries modernes. Le luxe de la table n'était pas encore de mode, on ignorait l'ordonnance d'une belle argenterie; les cuivres argentés, lourds et écrasants, qui composent le banal surtout des hôtelleries, suffisaient à des tables princières. Les femmes ne s'étaient pas encore reprises de goût pour les délicates et charmantes coquetteries, qui font de l'argent ciselé les jouets du salon et les ustensiles de la toilette. Il a fallu vingt ans d'usage de la fortune pour qu'en pleine république, la société française rapprît et enseignât au monde, aux millionnaires d'Amérique comme aux lords d'Angleterre, la beauté, le prix de ces raretés qu'on se dispute dans les ventes. Ce qui reste de l'orfèvrerie française d'autrefois se paye comme œuvres d'art, à des taux jusqu'alors inconnus, et c'est à imiter ces merveilleux ouvrages que tendent nos orfèvres.

En sorte qu'il a fallu cent ans de recherches, de tâtonnements et d'essais pour revenir au point où étaient parvenus les maîtres du XVIIIe siècle, de même qu'orfèvres et bronziers n'ont pas trouvé mieux pour décorer l'autel que de refaire ce qu'avaient fait aux XIIe, XIIIe et XIVe siècles leurs grands ancêtres.

N'avais-je donc pas raison de dire en commençant que la Révolution, si bienfaisante aux industries qu'elle délivrait, n'a pas été favorable à la nôtre ? Mais si elle a retardé chez nous la prospérité de l'orfèvrerie, si elle en a détruit les œuvres, elle a eu dans l'orfèvrerie étrangère un contre-coup plus néfaste encore. Nous aurons à examiner quelle est notre situation comparée à celle de nos voisins.

II

L'ORFÈVRERIE À L'EXPOSITION DE 1889.

Il est malaisé de trouver un système de classification qui satisfasse aux intérêts de tous les exposants. J'ai déjà dit quelques mots de celui de M. Le Play et j'ai laissé voir l'inconvénient qu'il a pour les orfèvres.

Il a contribué dans une large mesure à séparer ceux-ci de leurs confrères, les joailliers et les bijoutiers; pourtant ces métiers sont des métiers jumeaux, employant les mêmes matières, usant des mêmes outils, ayant la même origine, Mais de ce que les bijoux et les pierres précieuses servent à la parure, il s'en est suivi que la bijouterie et la joaillerie ont été rangées dans le groupe IV, classe 37, avec les fils de coton, les tissus de lin, la soie, la laine, tout ce qui sert à vêtir l'homme et la femme, tandis que l'orfèvrerie demeurait classe 24, dans le groupe III, avec les meubles de bois, les tentures, les cristaux et la céramique, qui forment les éléments du mobilier.

Les réclamations n'ont pas manqué de se produire depuis 1867, et cette fois encore, la Chambre syndicale des joailliers, des bijoutiers et des orfèvres, avait demandé la réunion des classes 24 et 37.

La direction générale ne pouvait pas modifier son programme, mais elle a donné une satisfaction très large aux intérêts des deux classes en les disposant sur un plan parallèle. Elle a réparé pour les yeux des visiteurs ce que, dans le catalogue, cette séparation des métiers avait d'anormal et, de plus, elle a fait aux joailliers et aux orfèvres une place d'honneur.

Au centre du palais, aussitôt après qu'on avait passé sous le dôme, on trouvait, dans la grande nef, l'exposition des orfèvres à droite, et en face d'elle, à gauche, l'exposition des bijoutiers.

Ils étaient là placés en tête des autres métiers, occupant dans cette magnifique revue du travail le premier rang, comme autrefois, au temps des rois, dans les cérémonies publiques.

Et c'était bien leur place, car l'orfèvrerie répond à des besoins de luxe et de décor qui font la joie des yeux; elle marque, dans une société policée, le summum de la civilisation, elle est le point de contact de l'art et de l'industrie.

La commission supérieure offrait ainsi à l'admiration des visiteurs de magnifiques écrins, des étalages éblouissants, tout un amoncellement de trésors qui, à côté des manufactures de Sèvres et des Gobelins, faisaient, aux expositions industrielles, la plus attrayante préface.

Nous aurons souvent à traverser cette nef pour aller dans la classe 37, parmi les

bijoux et les pierres, prendre quelque exemple de fine ciselure ou d'émail, mais c'est dans la galerie de droite que nous reviendrons surtout[1].

[1] Voici la description sommaire que nous avons demandée à M. Lorain, l'habile architecte de la classe 24, pour conserver le souvenir de l'espace et de la disposition des lieux :

La classe 24 occupait à droite de la galerie de 30 mètres une surface totale de 1,693 m. 45. Elle contenait 40 exposants, dont en salons, 18; en vitrine, 20; en emplacements isolés, 2.

La salle n'était pas régulière, l'un des pieds du dôme central formant enclave de 8 mètres × 8 mètres près de l'entrée. Une partie de cet emplacement fut occupée par un salon à l'usage des membres du comité.

Par suite de cette disposition, la porte monumentale sur la galerie de 30 mètres devait être réduite aux deux tiers de la largeur de la salle. Elle ne possédait donc que deux travées, dont l'une dans l'axe de la voie de 5 mètres, l'autre formant la façade de l'exposition de MM. Poussielgue-Rusand et fils.

Le programme à réaliser pour l'installation était le suivant : 1° Établir pour les exposants une série de salons de formes et de dimensions variées, offrant le plus grand développement possible de façades, la salle ayant sur son plus grand côté une longueur totale de 66 m. 66;

2° Établir également un grand développement de vitrines d'un modèle uniforme, dont les unes à quatre faces, d'autres à trois faces, deux faces et une face, celles-ci devant avoir trois parois intérieures. La salle a été divisée en deux parties de forme octogonale allongée, se reliant entre elles par un large espace dans l'axe de la porte de communication avec la classe de la céramique.

Nous avons pu arriver ainsi à fournir aux exposants en salons un développement de 150 mètres. Le décor des façades consistait en colonnettes ou mâts placés en tête des cloisons séparatives; ces mâts dépassant la hauteur des plafonds étaient terminés, suivant leur emplacement, par un fleuron ou une palmette peints et dorés; ils étaient garnis dans la hauteur du salon par de la peluche vieux bleu clair, interrompue par deux bagues dorées. A hauteur d'appui, était un socle mouluré et bronzé. Des traverses portant en même temps les châssis des plafonds en mousseline de l'intérieur et les bâtis recevant la grande draperie en peluche de lin vieux bleu galonnée d'or, portant en broderie le nom de l'exposant.

Sur la ligne d'axe de la salle, étaient disposées les vitrines de modèle uniforme, construites en fer sur soubassement en bois noir. Elles formaient un développement total de 79 mètres en sept îlots, dont quatre vitrines isolées à quatre faces.

Porte d'entrée sur la galerie de 30 mètres. — La disposition d'ensemble de cette porte était absolument motivée par la partie de la construction en fer qu'il était indispensable de dissimuler en façade et en épaisseur, la hauteur elle-même étant limitée par l'administration.

La classe 24 comprenant non seulement le travail des métaux précieux, mais encore les divers procédés de fabrication de l'orfèvrerie religieuse qui a donné à diverses époques en France, en Italie et en Orient, quelques beaux exemples de ciboria, d'autels et d'iconostases, il devait venir à l'esprit de s'emparer de ce genre de monument et d'employer les ressources de cet art à la décoration de la porte de la classe de l'orfèvrerie.

Quelques exposants pressentis à ce sujet n'ayant pu nous assurer leur concours, fort occupés qu'ils étaient par des commandes à livrer à bref délai ou par leur exposition personnelle, et, d'autre part, la somme à dépenser étant fort restreinte, nous avons dû recourir à l'emploi de matériaux plus économiques : bois, staff, peinture et dorure. Néanmoins, nous avons étudié cette porte comme si elle devait être exécutée en matériaux plus précieux : marbres divers avec moulures et ornements en cuivre doré repoussé au marteau; le tout rehaussé de cabochons ou points de diamants en verre ou émaux.

Une partie importante cependant eut été inexécutable : je veux parler des colonnes en lapis-lazuli. Notre première pensée avait été de les supposer en métal avec émaux cloisonnés d'un décor un peu large, mais il eut été impossible d'obtenir, par la dorure, la netteté indispensable pour produire l'effet voulu.

L'ensemble de l'édifice était composé de quatre grands pilastres montant à fond, d'un entablement complet avec frise portant les inscriptions relatives à la classe (orfèvrerie, groupe III, classe 24).

Entre les pilastres, étaient deux arcades portées sur des colonnes bleues en lapis, baguées au tiers de la hauteur et ornées sur toute la surface du tiers inférieur de spirales en branche de myrte dorées. Les chapiteaux étaient formés d'une corbeille à grands godrons émaillés bleu turquoise, accompagnée de quatre can-

Il nous faudra voyager ensuite jusqu'à l'esplanade des Invalides pour y chercher, dans les constructions pittoresques des colonies, nos confrères d'Algérie, de Tunisie et d'Indo-Chine. Quant aux orfèvres étrangers, nous n'aurons pas la satisfaction de les trouver aussi nombreux qu'il aurait été désirable, pour faire entre eux et nous une comparaison instructive.

Avant d'aborder la revue des expositions particulières, disons quelques mots des travaux du jury des récompenses.

On a vu, au commencement de ce rapport, comment était composé ce jury; son président, M. Poussielgue-Rusand, est mort aux derniers jours de l'année 1889. Je lui rends ici un tribut de respect et de reconnaissance pour la manière courtoise et libérale dont il a dirigé nos délibérations.

Les procès-verbaux de nos séances témoignent de la façon dont, pendant plus d'un mois, M. Poussielgue et ses collègues examinèrent minutieusement les produits de l'orfèvrerie, convoquant les exposants, écoutant leurs observations, recevant leurs lettres, les questionnant sur leur production, les progrès de leur commerce, le perfectionnement de leurs moyens de travail, leurs besoins; visitant même quelques usines et réclamant les noms des collaborateurs pour les récompenser.

Après chaque visite, la commission se réunissait dans le salon qu'elle s'était ménagé et faisait la revision des choses vues, échangeant les observations, contrôlant les notes; c'est ainsi que, d'un bout à l'autre de leurs travaux, les jurés de la classe 24 sont restés dans un parfait accord et ce m'est une grande satisfaction de le constater aujourd'hui, parce que notre verdict a été bien accueilli, parce que c'est une justice due à la mémoire de notre président, parce qu'enfin ces délibérations forment la base du rapport que je commence.

On a voulu que ce rapport fût complet, sincère, sévère même, afin d'être utile; j'ai

licoles à jour. L'astragale des chapiteaux était surmonté d'une sorte de couronne crénelée enserrant un rang de huit feuilles dont quatre montaient sous les caulicoles. Les archivoltes étaient moulurées et ornées de palmes dorées interrompues par des claveaux saillants portant des pointes de diamant, ton bleu turquoise.

L'espace existant entre les deux pilastres du milieu était occupé par une baie rectangulaire dans laquelle était le beau vase en bronze, dédié aux Arts, de la maison Christofle, ce vase se détachant sur une draperie vieux bleu et or. Au-dessus de l'architrave portée sur deux colonnes, semblables à celles qui portaient les archivoltes, était un grand œil-de-bœuf, dans lequel était un buste.

Sur les quatre grands pilastres, étaient appliqués quatre cartouches portant les armoiries des orfèvres de Paris, Lyon, Tours et Limoges. Au-dessus de l'ordonnance était élevé un petit étage à arcatures couronné par une corniche architravée avec grande cimaise ajourée.

Pendant l'étude du projet, il était permis de supposer que les grandes baies vitrées de la galerie de 30 mètres auraient leur appui plus bas, de façon à faire les arcatures à jour pour y introduire des vitraux; mais le mur en briques qu'on a élevé tardivement nous a obligé à aveugler les arcatures et à employer des fonds d'or, pour remédier en partie à l'effet de lourdeur provenant et de la suppression du jour, et de la limite de hauteur imposée tardivement par l'Administration. Sur les fonds d'or des arcatures se détachaient les noms de dix orfèvres ou dessinateurs français d'orfèvrerie, savoir : Thomire, P. Germain, Th. Germain, Briot, Saint-Éloi, Cl. Ballin, R.-I. Auguste, R. Toutain, F. Déjardin, Cl. Marcel.

(P. Lorain, arch.).

cependant la conviction qu'il adoucira pour quelques-uns ce que l'arrêt du jury pouvait avoir de pénible.

Je me conformerai à la volonté expresse de mes collègues en rétablissant ici l'ordre dans lequel ont été votées les récompenses.

La liste publiée au palmarès officiel a été, pour des raisons de classement général, modifiée suivant l'ordre alphabétique; mais il convient de revenir au classement primitif, le seul juste et rationnel parce qu'il explique et confirme le jugement que nous allons porter.

Quelques-uns y perdront une illusion, je le regrette; d'autres y trouveront une satisfaction qu'ils n'attendaient plus.

Le catalogue qui nous avait été remis contenait :

Maisons françaises	43
Exposants des colonies	12
Exposants étrangers	54

A ceux-là sont venus s'en ajouter 22 autres qui ont été présentés régulièrement par leurs commissaires et par l'administration supérieure, ce qui porte à 131 le nombre des exposants.

Quatre étaient hors concours, comme membres du jury des récompenses, c'étaient MM. Poussielgue-Rusand et fils, Odiot, Bapst et Falize et G. Sandoz.

Il a été accordé :

Grands prix	5
Médailles d'or	17
Médailles d'argent	21
Médailles de bronze	29
Mentions honorables	23
Total des nominations	95

Nous devons avouer que le vote du jury avait été plus restreint d'abord et que, voulant donner aux récompenses une grande valeur, il s'en était montré très avare. On a cédé ensuite à l'exemple des jurys voisins et les conclusions premières ont été modifiées.

Il est regrettable qu'un mode uniforme de comparaison ne puisse pas être trouvé pour donner aux jugements une égalité relative: le prestige des récompenses en serait augmenté.

Nous ne pourrons pas, dans l'examen que nous allons faire, suivre l'ordre absolu des récompenses. Nous sommes obligé, pour l'intelligence du rapport, d'adopter un classement par genre dont la portée apparaîtra à la lecture. Nous renvoyons à la fin du chapitre pour la liste des noms, telle qu'elle résulte du vote et telle que nous en conservons le texte original signé par tous nos collègues.

L'orfèvrerie civile a des origines qui la rattachent aux temps les plus lointains, aux

peuples les plus divers. L'Orient, l'Égypte, la Grèce et Rome en ont fourni les types primitifs; mais l'orfèvrerie religieuse est plus française. C'est ici qu'elle a puisé ses formes consacrées et, si quelques-unes nous viennent de Byzance, elles ont été modifiées par l'usage.

ORFÈVRERIE RELIGIEUSE.

L'orfèvrerie religieuse tient au sol de la France comme la flore de pierre qui s'épanouit sur les murs de nos cathédrales; elle est une émanation directe de l'architecture qui, dès le XIIe siècle, fait de l'art français un modèle achevé de grâce et de force.

Les ateliers d'orfèvres travaillaient à l'ombre des cloîtres; les mêmes artistes inspirés dessinaient et modelaient les détails de la châsse et les bas-reliefs de la chapelle; l'orfèvrerie a suivi de près l'œuvre de pierre, avec les variantes qu'exige l'emploi du métal, avec les vigueurs qu'amène la fonte, les délicatesses de la ciselure, l'éclat des gemmes, la coloration des émaux et la richesse des ors; des bords de la Meuse aux montagnes du Limousin, les œuvres françaises se propageaient; il s'en faisait un grand commerce, et si l'Italie et l'Allemagne avaient des ateliers fameux, si elles possédaient des artistes éminents, elles subissaient cependant la mode de France. Il n'en fut pas seulement ainsi pendant le moyen âge; l'église resta plus longtemps que la cour fidèle au style gothique; elle ne céda que tard à l'influence nouvelle et les orfèvreries religieuses de la Renaissance gardent une saveur nationale[1]. Lorsque la réaction se fit au XVIIe siècle et qu'on essaya d'autres inventions, ce sont nos orfèvres parisiens qui en trouvèrent la formule.

Richelieu provoqua l'essai de cette orfèvrerie nouvelle et Ballin fit pour lui, avec les conseils de Sarrazin, son maître, des vases et des ornements d'église. Le goût français du XVIIIe siècle s'imposa ensuite jusqu'à parer l'autel des rocailles et des chicorées Louis XV; les amours joufflus devinrent des chérubins ciselés au pied des calices et les vases sacrés furent caressés du même outil délicat qui fouillait la vaisselle du roi : le pape voulut avoir une chapelle à la façon de Paris, comme la reine de Portugal voulait une toilette de Germain.

Aujourd'hui que nos édifices religieux ont repris, sous la surveillance de l'État et la savante direction de nos architectes diocésains, la tradition longtemps perdue, on refait à l'église un mobilier en rapport avec ses murs; on débarrasse ceux-ci des boiseries ajoutées et des plâtres moulés. On cherche à reconstituer l'orfèvrerie qui enrichissait les autels; mais il sera long, coûteux et difficile, de remplacer tout ce que nos guerres de religion et nos révolutions politiques ont détruit.

Il y aurait à citer beaucoup de noms, si nous faisions ici l'histoire de cette reprise de possession de l'art chrétien : le P. Martin, Dusommerard, Didron, le R. P. Cahier,

[1] On a vu, à l'exposition du Trocadéro, le calice de l'église Saint-Jean-du-Doigt et le groupe de la Résurrection, donné par Henri III à la cathédrale de Reims.

ont leur place marquée parmi les auteurs de cette renaissance, et aussi le frère de ce dernier, Léon Cahier, l'orfèvre, que nous avons déjà nommé en feuilletant les catalogues de 1819 et 1823. Il avait succédé à Biennais et avait exécuté, pour Charles X, les ornements et les vases du sacre, qui sont au trésor de Reims. C'est sur les conseils de son frère qu'il commença à revenir aux orfèvreries gothiques; mais il ne réussit pas à faire fortune, et quand cet homme de talent cessa d'être en nom parmi les orfèvres, ce fut pour entrer dans la maison, alors toute nouvelle, de Poussielgue-Rusand; il y apporta tous ses modèles; il mit au service de son jeune patron sa grande expérience, sa passion profonde de son art; il y amena les hauts protecteurs, qui l'avaient peut-être poussé à la ruine en l'excitant vers un idéal trop impatiemment cherché, et c'est ainsi que la maison Poussielgue-Rusand se rattache aux premières années du siècle; Cahier et Biennais sont ses ancêtres industriels.

HORS CONCOURS.

MM. Poussielgue-Rusand (*Placide*) *et fils.*

M. Placide Poussielgue-Rusand avait 24 ans à peine quand, en 1848, il ouvrit un petit atelier sur le quai des Orfèvres; il était fils du libraire qui éditait alors les *Mélanges d'archéologie*, du R. P. Martin, et c'est de ce précieux recueil que l'orfèvre est sorti tout entier. Il avait le sens commercial développé au plus haut degré; doué d'un esprit fin, aimable, il était connu et apprécié de la clientèle ecclésiastique, qui fréquentait la maison de son père; n'ayant qu'à frapper pour voir s'ouvrir les portes des évêchés de France, Poussielgue trouvait le chemin bien tracé. Il lui fallut cependant toute la volonté et l'âpre persévérance dont il était doué, pour parvenir au résultat qu'il a atteint. Si je dis ces choses, c'est que le souvenir me revient avec une netteté singulière de la conversation que j'avais avec lui bien peu de jours avant sa mort. . . . . ; il était debout, bien portant, heureux, à la veille de prendre un repos bien gagné; il allait transmettre à ses fils la maison qu'il avait faite et il s'abandonnait au plaisir de me raconter sa vie, ses luttes, de me parler des hommes qu'il avait connus. C'est en me demandant si je connaissais un bon chef d'atelier qu'il me racontait comment Cahier avait été son aide et son maître à la fois, et c'est en me disant les leçons qu'il avait reçues du P. Martin qu'il en vint à me montrer les dessins de Viollet-le-Duc et à me dire, ce que m'avait dit autrefois Bachelet père, la prodigieuse facilité du grand artiste à composer des modèles d'orfèvrerie.

Aussi ne pensé-je pas diminuer la valeur de l'orfèvre en affirmant qu'il fut un administrateur entendu, un commerçant avisé, Il sut se servir des éléments et des hommes; il groupa dans sa main tous les moyens de travail et comprit que pour entreprendre de refaire aux églises un mobilier en rapport avec l'édifice, il fallait ne pas se borner à travailler l'argent, mais s'attaquer au bronze, au bois, au marbre, être prêt à toutes les besognes qu'on lui commanderait. Il devint donc l'entrepreneur à qui s'adressaient le plus volontiers nos architectes religieux et la liste est considérable des travaux qu'il a faits sous leurs ordres. A Paris, c'est le mobilier complet de Notre-Dame, dessiné entièrement par Viollet-le-Duc; c'est, pour l'église de la Trinité, toute une série de bronzes, de meubles et d'orfèvrerie que Ballue a inventés et dirigés; c'est le maître-autel de Saint-Médard; c'est à Notre-Dame-des-Victoires, à Saint-François-Xavier, à Saint-Ambroise, à Saint-Eustache, à Saint-Étienne-du-Mont, à Sainte-Clotilde, au Panthéon, à Saint-Laurent, au Val-de-Grâce, tout ce qui relève du mobilier religieux.

Le jour où nous l'avons conduit de son atelier à sa tombe, je songeais à ce pauvre et regretté Poussielgue, tandis qu'à Saint-Sulpice, les prêtres et ses nombreux amis priaient pour lui et que l'orgue pleurait l'hymne des morts, et en voyant sur l'autel les ornements dorés, en contemplant les lourds candélabres qui brillaient autour du catafalque, sous l'éclat tremblant des cierges, en considérant ce luxe qu'il avait créé, cette somptueuse orfèvrerie, ces bronzes puissants en harmonie avec l'architecture du temple, je pensais que c'étaient là de superbes funérailles pour un orfèvre et que son âme en devait être satisfaite.

On jugerait mal de l'importance de l'œuvre de Poussielgue si on pénétrait dans ses magasins de la rue Cassette; son exposition même n'en donnait qu'une idée insuffisante, car à côté de l'autel de Rocamadour s'étalaient les objets de bronze et d'émail, qui sont la menue monnaie de son commerce; mais si, aux églises de Paris que j'ai nommées plus haut, j'ajoutais la liste interminable des cathédrales de France, dont il a fourni les ornements ou dont il a construit les autels : Amiens, Bourges, Le Mans, Toul, Metz, Angoulême, Sens, Quimper, Chartres, Auch, Avignon, Saint-Malo, je n'aurais pas tout dit, car combien d'églises moins vastes où sont des œuvres plus charmantes, comme à Conches, à Honfleur, à Fougères, à Sainte-Anne-d'Auray.....

Ce n'est pas en France seulement, c'est à l'étranger : c'est à l'église patriarcale de Jérusalem, c'est à Malte, à Odessa, à Rome et à Canterbury; c'est à la cathédrale de New-York, à celle de Philadelphie, c'est à Buenos-Ayres, c'est en Espagne, en Roumanie, en Grèce; en sorte qu'à se représenter l'œuvre immense de cet homme, la quantité prodigieuse d'ornements de bronze et d'argent, d'autels de marbre et d'or, de chandeliers, de vases, d'encensoirs, de croix, d'ostensoirs, de reliquaires, de lampes, de chemins de croix, dont il a meublé les églises et les chapelles, on demeure étonné : il y a là des œuvres de haute valeur auxquelles s'associent les noms de Viollet-le-Duc, de Ruprich-Robert, de Bœswilwald, de Corroyer, de Questel, de Duthoit, de Darcy, et de vingt autres de nos meilleurs architectes. N'avais-je pas raison de vanter son génie commercial et d'apprécier la haute situation qu'il avait su prendre dans son industrie?

Il convient maintenant d'examiner en détail la qualité de ces ouvrages. Qui n'a vu dans la grande nef de l'Exposition, en face du portique des orfèvres, l'autel de bronze doré qui est destiné à l'église Saint-Ouen, de Rouen? Il fallait que les proportions en fussent grandes et cependant harmonieuses, pour n'être pas diminuées, ni écrasées, par le cadre immense et éclatant de la nef et j'imagine que, dans l'église calme et reposée, l'effet s'en trouve considérablement accru.

C'est d'après les dessins de M. Sauvageot, architecte du gouvernement, qu'a été exécuté le maître-autel de Saint-Ouen; le caractère est conforme à celui de l'édifice, il est inspiré du XIVe siècle, comme la flèche de l'église.

Entièrement fait de bronze doré, l'autel mesure 5 m. 60 de large et 11 mètres de haut; l'ordonnance en est belle, les lignes pures, la silhouette légère, hardie; sa plus grande beauté réside dans le profil élégant des moulures, dans la franchise parfaite de l'exécution; l'ornementation est sobre; les deux grands bas-reliefs formant retable, et représentant le sacre de saint Ouen et la translation des reliques de Darnetal à Rouen, sont dus à M. Charles Gauthier; le caractère des figures est excellent, ce n'est pas un pastiche d'une œuvre ancienne et cependant cette modelure se lie bien à l'architecture et garde un aspect religieux.

Le jury des bronzes (classe 25) a examiné cet autel qu'il réclamait comme sien : MM. Poussielgue-Rusand appartiennent aux classes 24, 25 et 42.

Nous acceptons ce partage, mais en faisant cette remarque que l'art du bronze est sorti tout entier de l'atelier de l'orfèvre; fondeur et ciseleur, l'ouvrier du métal, dès qu'il se sert du feu, du marteau, du burin et du ciselet, est de la famille, et les barrières qu'on élève entre nous n'empêcheront pas que nous nous donnions la main.

Ce qui nous a engagé à retenir pour notre part le maître-autel de Saint-Ouen, c'est l'admiration

que nous inspire sa parfaite exécution, la rectitude de ses grandes moulures tirées d'un seul morceau, l'ajusté de ses parties, la simplicité des montures. Quelque nom qu'on donne aux ouvriers qui ont fait ce chef-d'œuvre, qu'ils soient monteurs en bronze ou orfèvres, peu m'importe, ce sont d'admirables artistes, qui font honneur à l'atelier. J'éprouve le besoin de nommer ceux des collaborateurs de Poussielgue, que nous avons récompensés, parce que ces noms s'associent dans le travail commun ; ce sont :

MM. Bastié, contremaître, et Dardare, graveur, tous deux récompensés d'une médaille d'or.

MM. Gérard, dessinateur, et Colliot, ciseleur, médailles d'argent.

MM. Lantoni, orfèvre, Labiche, tourneur, et Chenet, ciseleur, qui ont obtenu des médailles de bronze.

Et enfin MM. Adolphe et Charles Lecot, les deux frères, et Perillat, orfèvres. Fabvre, graveur, et Wattieaux, émailleur, qui ont obtenu des mentions honorables.

Car il nous faudrait maintenant venir à tous les détails d'orfèvrerie où ces travaux de ciselure, de gravure et d'émail achèvent d'orner la forme.

Notre regretté président, dans son zèle à examiner les œuvres qu'il avait à juger, a omis de montrer à son jury sa propre exposition. Il est vrai qu'il était hors concours.

Nous devons à ses fils, ses dignes collaborateurs d'hier, ses continuateurs aujourd'hui, une louange sincère, pour le goût et la recherche dont témoignaient leurs ouvrages. Il faut citer parmi les plus importants : l'ostensoir monumental de Brebières (Somme), dont M. Duthoit a fait le dessin et dont M. Delaplanche a modelé la figure : la *Vierge aux brebis;* c'est une pièce de grande dimension et d'un effet décoratif très marqué.

Tout autre est l'ostensoir dont M. Corroyer a composé la forme et dont les lignes s'arrangent ingénieusement avec un profil très accusé. Il y a de bonnes copies des types classiques, comme le calice de Saint-Remy à Reims, le calice du trésor d'Oignies et le joli calice du xve siècle que garde le trésor d'Aix-la-Chapelle.

Quelques pièces sont précieuses par la matière autant que par le travail : telle la mignonne chapelle d'or, enrichie de diamants, commandée par une dame pieuse. A louer aussi les plaquettes de bronze ciselé et les beaux émaux à la façon limousine qui rendent aux images saintes un caractère plus digne, d'art et de grandeur. Entre tous ces émaux, le plus remarquable était peint par M. Grandhomme, d'après un tableau de Crivelli. Nous aurons occasion d'y revenir en parlant des émaux peints de Grandhomme et de son ami Garnier.

L'émail et la ciselure, cependant, ne tiennent pas dans la fabrication de MM. Poussielgue-Rusand la place privilégiée à laquelle ils ont droit. Ceci n'est pas une critique, mais une simple remarque. Nous savons que les œuvres de ces orfèvres sont d'un grand effet décoratif; qu'elles ont besoin d'être à l'échelle de la cathédrale; que placées sur l'autel, loin des fidèles, qui ne les voient qu'à travers la perspective du chœur, elles exigent un gros effet comme les décors de théâtre. Si la comparaison est irrévérencieuse, elle est assez juste pour la rendre excusable.

Mais, tout en gardant ces effets puissants, je conseille à MM. Poussielgue-Rusand d'étudier mieux les ressources de l'émail et de moins obéir aux sollicitations de l'architecte. Qu'ils se souviennent qu'ils sont orfèvres et fils d'orfèvre, et, remontant aux exemples anciens, pour les mieux pénétrer, qu'ils prennent à l'émail l'intensité de ses couleurs, pour s'en servir avec la puissance que le peintre-verrier mettait en ses vitraux. Que la ciselure devienne non plus la traduction amollie d'une sculpture banale, mais un accent personnel, souple, gras, vivant, accusant mieux l'individualité de l'artiste et rendant au métal des qualités d'orfèvrerie là où il n'a souvent que l'éclat dur et criard d'un cuivre doré. Les nielles sont un moyen simple et joli de produire avec les ors de grands effets.

Si l'imitation servile des modèles anciens ne doit pas être conseillée, il y a pour l'orfèvrerie religieuse une inspiration directe à tirer des reliques que nous gardent les trésors des églises et les musées.

MM. Georges et Maurice Poussielgue sont assez jeunes, assez épris du beau, pour s'adonner à l'étude. Pour peu qu'ils fassent à l'exemple de leur père et qu'ils poussent droit devant eux, ils sont assurés d'aller loin et de voir grandir encore le nom respecté de l'homme qu'ils pleurent et que nous regrettons.

GRAND PRIX.

M. Armand-Calliat (*Th.-Joseph*), à Lyon.

Celui-ci est grand artiste, un orfèvre épris de son art, un passionné qui n'a pas les aptitudes commerciales et administratives du précédent : il a sacrifié souvent le produit d'une affaire à la joie de produire un chef-d'œuvre, mais il polit son ouvrage comme le poète cisèle sa rime. Il est orfèvre religieux aussi, mais à sa guise; il fuit, au lieu de la chercher, la collaboration de l'architecte. Pierre Bossan a été son maître et son ami, mais depuis qu'il est mort, Armand-Calliat n'a pas voulu de collaboration nouvelle. Il est jaloux de son œuvre, il en veut être le maître. Orfèvre, oui, mais orfèvre inspiré, qui conte et écrit sa pensée dans le métal, la grave et l'émaille. Il pourrait aussi meubler une cathédrale, couler en bronze des châsses gothiques, ciseler des retables et pousser vers la voûte les clochetons découpés d'un tabernacle. Il faudrait pour cela consentir à pasticher un art qu'il admire, mais qu'il ne veut pas reprendre; il accepte l'archéologie comme une science, mais non pas comme une formule à copier. Il est indépendant, libre, osé; il vit à Lyon, bien loin de l'École des beaux-arts et de l'Institut; il est dans sa bonne ville le premier, le seul orfèvre, et déjà grand nombre d'évêques se prennent à aimer cet homme nouveau qui fait prier l'argent et l'or autrement que les orfèvres de Paris.

J'avais commencé à le connaître et à l'aimer en 1878; il avait eu là un beau succès près du public mais il ne l'avait pas emporté aussi entier qu'il l'aurait fallu sur l'esprit du jury. Pourquoi? Le temps n'était pas venu; il en est des choses fabriquées comme des livres et des drames, on ne les acceptait pas hier, aujourd'hui, l'esprit s'ouvre, la lumière se fait, on comprend ce qu'on n'entendait pas, on admire ce qu'on ne voulait pas voir. Le jury, cette fois, a voté d'enthousiasme, à l'unanimité, le grand prix à M. Armand-Calliat.

Je serais fort embarrassé pour rendre compte de l'exposition d'Armand-Calliat, s'il ne s'en était chargé lui-même. Je suppose que les orfèvres ont gardé la notice qu'il leur a offerte et dans laquelle il a décrit ses œuvres.

Il avait fait ainsi déjà en 1878, et dans l'entretemps, il a publié le discours de réception qu'il avait prononcé le 19 juin 1888, devant l'Académie des sciences, des lettres et des arts de Lyon. Ce discours est un remarquable plaidoyer *pro domo sua*, une apologie de l'orfèvrerie, à laquelle nous pourrions emprunter des pages entières pour enrichir notre rapport.

M. Armand-Calliat est donc plus qu'un orfèvre, c'est un artiste délicat, un homme de lettres qui sait ce qu'il veut et qui fait de la bonne décentralisation.

Ses œuvres sont absolument belles; ce n'est plus le décor fait pour les yeux d'une foule éloignée et qui pique d'une note d'or la majesté de l'autel; ses vases, ses croix, ses ornements sont achevés pour le regard du prêtre qui les tient, les voit, y lit avec des yeux de myope et n'y trouve pas une faute, pas une imperfection. Elles sont dignes du trésor le plus exigeant, elles sont parfois trop parfaites.

Quel en est le style? Je ne sais. Pour qui a vu Lyon, l'œuvre de Pierre Bossan, Notre-Dame-de-Fourvières, la filiation s'établit et l'on sent que l'orfèvre procède de l'architecte, mais en le continuant, en l'expliquant, en pénétrant dans une minutie de détails, de couleurs, de modelés, que l'or, l'émail et la ciselure rendent mieux que la pierre. C'est d'un piétisme raffiné, qui ne manque pas de grandeur,

qui a beaucoup de noblesse, mais qui lasserait cependant si parfois Armand-Calliat n'était ramené aux formes consacrées.

Je ne sais rien de plus parfait que la chapelle qu'il a faite pour Mgr Gouthe-Soulard, archevêque d'Aix; elle comprend : un calice, des burettes, leur plateau, les saints-chrêmes, un plat, un bougeoir et la crosse; la croix et l'anneau complètent cet ensemble.

Comment, dans la crosse, l'artiste a su placer Notre-Dame-de-Fourvières, saint François-Xavier, saint Irénée et saint Vincent-de-Paul, les loger en des arceaux et faire jaillir du bâton pastoral une volute puissante où s'accrochent des lions, des dauphins et qui s'épanouit comme une fleur pour présenter en son calice la délivrance de saint Pierre? Les orfèvres chrétiens d'autrefois excellaient à marier sans confusion les ornements, les animaux symboliques, les figures saintes, mais jamais encore je n'avais vu un maître moderne refaire ce qu'ils avaient fait, le faire aussi bien, mais le faire autrement. C'est la franchise du procédé qu'il faut louer. C'est avec des émaux de niellure que l'orfèvre a dessiné son ornementation; il s'est souvenu du moine Hugo sans le copier et, sur une forme simple, il a peint en noir, en argent et en or, un adorable thème.

Je louerai fort le reliquaire de Saint-Bernard de Menthon, si ce n'était une restitution archéologique. M. Armand-Calliat n'a dû se prêter à ce caprice que pour montrer combien le problème lui était facile à résoudre; le revers de la plaque est charmant.

Ce que j'aime moins, et encore dirai-je ainsi par le besoin naturel qu'on a de critiquer, ce que j'aime le moins, c'est l'ostensoir de la Compagnie de Jésus, cette tige qui, à la manière d'un arbre de Jessé, sort de la grotte de Maurèze et porte au-dessus de saint Ignace et de la Vierge les figures des martyrs du Brésil et du Japon; cette tige a des rondeurs lourdes, son dessin s'accommode mal des sujets qu'elle soutient, elle a des pâleurs d'or et des fadeurs d'émail qui me déplaisent, et cependant je ne sais pas, si j'avais à composer une pièce aussi difficile, si je m'en tirerais autant à mon honneur.

Nous sommes ainsi faits, nous voulons du nouveau, nous demandons de l'audace, nous exigeons qu'on trouve et volontiers, à chaque essai, nous retournerions en arrière pour admirer les types consacrés d'autrefois. Ils ont encore osé davantage, les deux amis, Armand-Calliat et Lameire, quand ensemble ils ont exécuté le ciborium qu'ils ont offert à Sa Sainteté Léon XIII pour son jubilé en 1888.

L'orfèvre lyonnais avait gardé le souvenir du *Catholicon* dont le peintre avait exposé les cartons en 1867, lesquels ont reparu depuis à l'Union centrale des arts décoratifs.

Dans la pensée du peintre, le ciborium était immense : debout sur quatre colonnes de marbre, quatre anges aux ailes déployées, constellées d'émaux et de gemmes, auraient tenu un voile qui, gonflé comme une coupole azurée, aurait abrité l'autel et le Saint des Saints.

Cette composition, grande, sobre et cependant riche comme une orfèvrerie de Byzance, comme une mosaïque de Ravenne, cette composition a été ramenée par Armand-Calliat aux proportions d'un tabernacle ou d'une monstrance; il y a employé les matières les plus rares, il a joué de l'or et de l'argent, du jaspe et du cristal, de l'ivoire, du lapis, des émaux aux tons de turquoise. C'est une coloration fine dont la puissance démontre qu'on peut peindre avec la pierre et le métal comme avec le pinceau. Mais là encore, l'effort était trop vivant, le Saint-Père n'a peut-être pas compris la grande idée des artistes français, et il a fait don du ciborium à la basilique de Montmartre. Tant mieux, je me réjouis de voir à Paris ce chef-d'œuvre d'un maître.

Mgr Lavigerie apprécie mieux le mérite d'Armand-Calliat; il n'a pas voulu qu'un autre fît pour la cathédrale de Carthage le reliquaire où repose le cœur de saint Louis.

Quand le saint roi mourut sous les murs de Tunis, son frère Charles d'Anjou rapporta ses restes en France, mais il obtint de garder son cœur et ses entrailles et quand il rentra dans son royaume des Deux-Siciles, il confia ces précieuses reliques à l'abbaye de Monréal.

Elles y restèrent jusqu'en 1860 et François II, chassé de Naples, emporta ces restes précieux; il les offrit depuis à Son Éminence le cardinal Lavigerie.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Le comte R. de Buisseret a pris l'initiative d'une souscription nationale pour reconstruire à Carthage le sanctuaire de saint Louis et sur cette terre devenue française va reposer le cœur du roi français qui l'avait conquise il y a six cents ans et y était mort saintement.

M. Armand-Calliat a été bien inspiré, il a pris à la Sainte-Chapelle sa forme absolument exacte; le reliquaire où reposera le cœur du saint roi, c'est ce bijou d'orfèvrerie que fit Pierre de Montereau; il est d'or et d'émail, il s'élève vers le ciel comme une apparition; deux anges agenouillés le portent sur leurs bras tendus, ils sont beaux comme des femmes, nobles comme des preux, forts comme des héros, ces anges aux grandes ailes qui portent l'armure des croisés, qui ont le sceptre et la couronne d'épines.

Le socle qui soutient ce groupe est lui-même une œuvre excellente, la gravure a déjà propagé la forme de ce reliquaire; la silhouette élégante en est restée dans les yeux des artistes.

Il y a bien d'autres pièces qu'il faudrait décrire : la couronne et l'ostensoir, et les ornements d'autel de la basilique du Sacré-Cœur de Berchem-les-Anvers, où l'influence des idées de M. Lameire est sensible; l'ostensoir de Saint-François de Sales, pour l'église de Lyon. C'est en exécution d'un legs de Mme Trimolet que ce magnifique ouvrage fut dessiné par Bossan et exécuté par Armand-Calliat; en même temps, Mme Trimolet dépossédait le musée de Lyon de la précieuse collection qu'elle lui avait destinée et en disposait pour le musée de Dijon.

La chapelle de Mgr Theuret, évêque de Monaco; le calice de Sainte-Clotilde, le calice de la Compagnie de Jésus; le reliquaire de Sainte-Roseline; la châsse de Sainte-Madeleine; les coffrets de l'Alliance catholique, etc., exigeraient des descriptions que nous ne pouvons faire ici.

Ce qui ressort de cette exposition, c'est une souplesse d'invention, une facilité à traduire la pensée chrétienne, une ingéniosité à modifier les thèmes vieillis, une audace à tout oser comme forme et comme couleur.

M. Armand-Calliat est donc un novateur en orfèvrerie, il approche plus qu'aucun autre de ce style nouveau qu'on réclame et qu'on aurait hésité cependant à chercher dans l'église. Nous n'osons pas néanmoins proposer M. Armand-Calliat comme modèle aux autres orfèvres; là où il réussit d'autres échoueraient; ses œuvres sont trop personnelles, elles ne sauraient être imitées. Peut-être oserons-nous pour la seconde fois lui donner un conseil, celui d'user de l'émail avec plus de hardiesse; de moins employer les émaux opaques aux tons clairs; de se servir des couleurs transparentes et riches, des rouges rubis, des bleus saphirs, des verts d'émeraudes, des gris, des bruns et de toute la palette qu'avaient les orfèvres émailleurs du XIVe et du XVe siècle, à Paris comme à Florence. C'est une harmonie nouvelle dont les effets l'étonneront d'abord, il s'y accoutumera vite et y trouvera des satisfactions promptes, des régals d'artiste. Je voudrais un jour tenter mon ami M. Armand-Calliat, l'arracher à ses rêves mystiques et lui proposer un poème tout païen, j'imagine qu'il ferait un chef-d'œuvre si, au lieu d'une légende chrétienne, il avait à broder, sur un vase de forme plus ample, quelque fable païenne avec de belles nymphes, des figures plus libres d'allures; un débordement de verve et d'audace. Pourquoi pas? Les orfèvres d'autrefois ne se cantonnaient pas dans le genre sacré. Certains mariaient même un peu librement le Ciel et l'Olympe.

M. Armand-Calliat a un fils qui est déjà son meilleur élève et dont l'ardeur se trahit par les yeux. Ce que le père n'oserait pas, le fils le fera, j'espère; il a été nourri à cette belle école lyonnaise dont nous parlerons plus loin. L'avenir est plein de promesse. Le jury n'a pas pu citer tous les collaborateurs pour qui M. Armand-Calliat demandait des récompenses; il a donné une médaille d'or à M. Vindry, sculpteur d'un grand goût; des médailles d'argent à deux ciseleurs, MM. Bouilhet et Siaux, ainsi qu'à M. Chambaud, dessinateur; des médailles de bronze à M. Dufêtre, son contremaître et à M. Bonnard, ouvrier orfèvre; enfin, des mentions à M. Dufournoux, ciseleur, et à M. Polme, orfèvre.

MÉDAILLES D'ARGENT.

MM. Trioullier frères, à Paris.

Le plein jour des expositions a pour l'industriel autant que pour l'artiste des surprises étranges; il amène des chances diverses et des mécomptes qu'on ne peut prévoir. Nos peintres se disputent la cimaise au Salon, nos sculpteurs savent de quelle importance est la lumière en tel point du jardin, car l'œuvre transportée à l'Exposition ne ressemble plus à l'œuvre vue à l'atelier. Ce sont là des vérités bien connues des artistes, ils les vérifient tous les ans; mais le terrain des Expositions universelles est moins fréquenté, il est plein d'embûches et quelques-uns y tombent : MM. Trioullier ont été victimes de ce jeu du hasard.

Une autre cause leur a nui considérablement, c'est le partage d'une exposition entre deux jurys d'examen. Nous avons eu l'occasion d'expliquer déjà, en parlant de MM. Poussielgue-Rusand, comment les grands travaux de bronze avaient été rangés dans la classe 25 et examinés par le jury de cette classe. Mais si MM. Poussielgue étant hors concours ne pouvaient pas en souffrir, il n'en allait pas de même pour MM. Trioullier frères : eux aussi exposaient des autels de bronze doré et leur apport scindé entre deux jurys perdait immédiatement pour chacun de son importance. Cette division est très préjudiciable à l'exposant, elle établit, quoi qu'on fasse, une inégalité dans le concours, et je dois en toute justice essayer de rétablir ici un équilibre nécessaire; non pas que je veuille infirmer le jugement du jury, mais je dois mettre en valeur tous les efforts de l'exposant.

Les Trioullier ont une des plus vieilles maisons d'orfèvrerie de France, ils ont succédé à leur père et déjà nous avons cité leur nom en parlant des Expositions de 1867, de 1862, de 1855, de 1849 et de 1844; mais leur atelier porte une date plus ancienne; Bertrand, Parand, Parisey, Jacob, s'y sont succédé et l'origine en remonte à la fin du XVIe siècle. Ils sont eux-mêmes gens du métier, ils ont manié la lime et le marteau, ils ont dessiné à l'école de M. Belloc : ce sont bien, dans l'acception la plus exacte du mot, des orfèvres parisiens.

Certainement, ils n'ont pas encore l'universelle renommée de Poussielgue-Rusand, ni la précieuse recherche d'Armand-Calliat; la lutte engagée l'an dernier entre ces deux champions de l'orfèvrerie religieuse détournait l'attention de concours plus modestes, et, cependant, voyons ce qu'ont fait les Trioullier.

Toutes leurs œuvres ne sont pas là, on ne transporte pas un jubé comme un calice, et les vastes travaux de ces orfèvres tiennent à l'édifice, ils sont scellés à la pierre.

La jolie église de Saint-Pierre de Montrouge doit tout son mobilier de bronze à la maison Trioullier. M. Vaudremer en a fait les dessins, en même temps qu'il achevait ceux de l'édifice.

Les appareils de lumière de Saint-Eustache sont aussi composés par le même éminent architecte et exécutés par Trioullier, et c'est de leur collaboration qu'est sortie l'ornementation de métal de l'église Notre-Dame d'Auteuil.

Si, de ces églises, on passait à des chapelles plus réduites où l'orfèvre se complaît, où l'architecte se dépense en des travaux plus fins, on devrait citer l'autel et les pièces de la chapelle que le comte de Chambrun s'est fait construire en sa maison de la rue de Monsieur.

Peut-être conviendrait-il, pour juger un artiste, que le jury se transportât devant les œuvres qu'on ne peut pas lui apporter. — Mahomet se dérangeait bien pour aller à la montagne qui ne pouvait venir à lui. — MM. Trioullier n'ont songé que tardivement à révéler au jury cette part considérable de leur travail; ils auraient dû ajouter qu'ils ne sont pas seulement les orfèvres de l'église, mais qu'ils ont fait à l'Hôtel de Ville de Paris des travaux importants et que, là où hésitaient de

grands entrepreneurs, là où serruriers et bronziers ne savaient plus interpréter les dessins trop fins de l'architecte, ils sont venus, eux orfèvres, et s'en sont tirés à la satisfaction des maîtres. MM. Ballu, Deperthes et Formigé en ont témoigné, et M. Sédille leur a demandé pour les magasins du Printemps les parties les plus délicates de son ornementation, comme a fait M. Lisch, pour l'hôtel Terminus.

Cependant, les Trioullier s'attachent plus volontiers à l'orfèvrerie religieuse et, s'il fallait compléter la liste de leurs œuvres, il conviendrait de citer d'abord le maître-autel en bronze doré et émaillé de la basilique de Saint-Quentin et le jubé de la même église, qui a 18 mètres de haut et porte, en son ornementation de métal, des statues de grandes dimensions.

M. Bœswilwald, inspecteur des monuments historiques, a approuvé cet important ouvrage.

Les curieux d'orfèvrerie et les confrères en art se souviennent certainement d'avoir vu, au Musée des arts décoratifs, l'iconostase, la porte et les pièces du mobilier que venaient de terminer MM. Trioullier, pour la célèbre église de Curtea de Arges (Roumanie). Cette brillante décoration d'or et d'émail conçue dans un style oriental, voisin de l'arabe, faisait honneur à l'architecte, M. Lecomte du Nouy, mais elle montrait la souplesse d'exécution de l'orfèvre.

A Lille, à Clermont-Ferrand, à Saint-Benoist-sur-Loire, nous pourrions indiquer d'autres œuvres. Mais nous en avions deux à l'Exposition, qui ont eu successivement la visite attentive des jurys de la classe 24 et de la classe 25.

C'était d'abord le grand autel destiné à la cathédrale de Rouen; Poussielgue avait fait celui de Saint-Ouen : tous les deux étaient dus au crayon fertile et savant du même architecte, M. Sauvageot.

Nous sommes trop loin maintenant, pour comparer ces œuvres entre elles, nos notes sont un peu confuses et encore les lirions-nous mieux, que nous hésiterions à les traduire, car nous n'avons pas mission de juger les œuvres de l'architecte. Mais nous pouvons rappeler que le maître-autel de Notre-Dame de Rouen n'est pas, comme celui de Saint-Ouen, fait uniquement de bronze doré; le marbre blanc s'y marie aux ors dans une proportion presque égale. L'aspect neuf, éclatant, de ces tons clairs et brillants, pouvait séduire quelques-uns; il n'était pas pour plaire à ceux qui veulent aux choses du culte une majesté plus calme. Placé au centre de la nef, au milieu des échantillons les plus hétéroclites de l'industrie, inondé de lumière, papillotant sous les raies du soleil, perdu, presque compromis dans une cohue profane, le maître-autel subissait un réel désavantage. Je m'attends à une impression toute autre, quand je le reverrai dans quelques années, dans la sombre cathédrale, avec ses ors ternis, son marbre jauni, baigné d'une ombre grise et, cependant, découpant sa silhouette sous la voûte, s'enlevant sur les profondeurs de la chapelle de la Vierge.

Il faut juger des choses en place, ainsi ont dû penser l'architecte, l'évêque et l'orfèvre. On pardonnera au rapporteur de l'écrire et de revenir ainsi sur les impressions qu'avait pu avoir le juré.

J'en pourrai dire autant de l'autel de style roman, destiné à l'église de Merville (Nord). MM. Trioullier l'ont composé avec l'architecte, M. Cordonnier, et leur collaboration se trahit par des qualités bien propres à l'orfèvre. C'est bien une construction de métal, on ne ferait pas en pierre ces pilastres ajourés, ces chapiteaux aux ornements rapportés, cette grille puissante, étrange, nouvelle, dont les entrelacs de cuivre sont constellés de cabochons de verre. On y a trouvé des défauts et, moi-même, je regrette que certaines économies aient pu nuire à quelques parties de l'œuvre, mais elle n'en est pas moins une tentative hardie qui est bien d'un orfèvre et que de bons ouvriers seuls pouvaient mener à bien.

Plus mal placé encore que le maître-autel de Rouen, accolé contre un mur, écrasé entre deux rideaux de peluche, surmonté d'une ferme de tôle, peinte en bleu, avec des boiseries d'un rouge vermillon et de grandes cordelières tombantes, cet autel a souffert de sa mauvaise exposition.

Près de là était la châsse destinée à renfermer les reliques de saint Benoist et dont M. Lisch a dirigé l'exécution. Les châsses étaient pour nos anciens orfèvres l'œuvre de prédilection; il n'y a pas de

thème meilleur pour développer les ressources d'un art où concourent la sculpture, la ciselure, la fonte, le repoussé, la gravure, les nielles, l'émail et la dorure.

Si la foi dans les reliques des saints se réveillait en France, nos ateliers d'orfèvres y trouveraient avantage, et c'est pourquoi ils approuvent certainement l'église quand elle défend d'incinérer les corps; que resterait-il des saints et des martyrs ?

MM. Trioullier ont dans cette châsse fait œuvre d'orfèvres, mais c'est dans quelques pièces de moindre dimension qu'ils ont montré toute leur expérience du métier.

J'ai déjà autre part loué comme il fallait un bien joli calice d'or, dont la forme est copiée sur celui de Saint-Remy, mais dont l'ornementation de filigrane, d'émail et de diamants en tables est empruntée à des bijoux.

Un autre calice d'or montre des délicatesses de ciselure qui ont fait l'admiration du jury; tandis qu'à côté, un calice d'argent, vigoureusement repoussé en bosse, démontrait que les qualités d'énergie ne s'étaient pas perdues à l'atelier.

Il faudrait citer encore l'ostensoir de la Délivrande, les couronnes d'or, la *Vierge à l'enfant*, groupe d'argent coquillé, au marteau, d'après une statue du XIVe siècle qui a été retrouvée, dans l'église Saint-Gervais.

Je fais mes réserves sur ce dernier travail, quelle que soit l'habileté de l'ouvrier, mais il ne faut pas copier en métal les œuvres composées pour le marbre et la pierre.

J'aime mieux me rappeler la coupe élégante que Mgr Thomas avait commandée aux Trioullier pour le jubilé du Saint Père; elle était destinée à contenir en un monceau d'or les offrandes du diocèse; on n'offre pas de façon plus galante, avec plus d'art, de goût et d'esprit, un plus royal présent. Le Saint Père a gardé la coupe, elle ne nous revient pas comme le ciborium d'Armand-Calliat, et nous n'avons vu à l'Exposition que la maquette de l'œuvre. MM. Trioullier ont la joie de savoir leur œuvre logée au Vatican.

M. Clerc, le jeune et intelligent dessinateur qui prête le concours de ses pinceaux à MM. Trioullier, n'a obtenu qu'une médaille de bronze; de même M. Fauvel, leur contremaître; les collaborateurs partagent la bonne et la mauvaise fortune de leurs patrons. M. Kolmus, planeur habile, a reçu une mention honorable.

M. Brunet (*Paul*), à Paris.

L'église n'est pas riche, beaucoup de paroisses n'ont pour les frais du culte qu'un budget insuffisant et l'autel ne peut avoir pour parure tout ce que l'imagination des fidèles rêve d'ornements, d'orfèvrerie et de luxe. De là, certaines obligations commerciales qui s'imposent à l'orfèvre. A côté des somptueux autels que nous avons vus, des calices d'or et des ostensoirs constellés de pierres, il y a toute une fabrication courante qui alimente des ateliers nombreux.

Le duc de Luynes prétendait en 1851 que les orfèvres d'église étaient les plus habiles à la fabrication économique et courante.

M. Brunet était seul à représenter cette branche importante de l'orfèvrerie parisienne; il a eu la franchise d'exposer quelques-uns des types de son atelier, mais il a voulu aussi montrer qu'il était capable de mieux faire.

C'est pourquoi, à ses risques et périls, sans commande, sans collaboration d'architecte, sans aide d'aucune sorte, il a composé, exécuté et exposé lui aussi un autel. Ce n'est pas le maître-autel d'une cathédrale, c'est l'autel plus modeste d'une chapelle ou de quelque grand oratoire princier. Il est de style composite, d'une renaissance moderne, un peu fantaisiste, comme il convient pour la chapelle d'un château, chez des gens du monde qui veulent une religion aimable, accommodante, avec un luxe

de bon aloi, un prêtre bien élevé et tolérant. Tout cela se voit dans la combinaison chaude, harmonieuse et coquette des marbres, dans l'or des bronzes ciselés; la nappe d'autel, le costume de l'officiant, les toilettes des femmes, tout cela ferait à ce joli autel sans style, mais d'un convenu très fin de siècle, un délicieux accompagnement.

Ceci n'est pas une critique, l'orfèvre est un homme d'esprit qui sait être de son temps et qui vit de l'autel au moins autant que le prêtre. Il peut livrer ce joli morceau de marbre et de bronze pour 25,000 ou 30,000 francs, y compris les deux candélabres qui l'encadrent si élégamment, le tout rendu et posé.

Il trouvera, j'en suis persuadé, beaucoup d'âmes pieuses et de dévotes enrichies qui admireront son œuvre; quelqu'une l'achètera et s'en fera un marchepied pour monter au ciel, après avoir pendant de longues années récité son rosaire sur ses trois marches de marbre rose.

M. Brunet est un orfèvre habile, aucun ne ferait mieux les pièces de chapelle en argent doré qu'il a dessinées lui-même et qu'il nous a montrées avec une bien juste satisfaction. Là encore, pas de prétention au style, aucune recherche archéologique, pas de figures ni de difficile problème, mais une façon correcte, des formes pures, un ajusté impeccable, de jolis émaux, des inscriptions en lettres onciales courant sur des fonds de nielles et des lapis incrustés. Je n'ai que des louanges pour cette orfèvrerie sans prétentions, d'un goût demi-mondain, qui s'accommode à l'esprit du temps et ne vise pas plus au grand art qu'elle n'oblige à de grosses dépenses. Je ne crois pas utile de décrire les filigranes d'or mat qui font une dentelle fine sur les fonds brunis des fausses coupes, ni les émaux peints comme des miniatures au côté des calices, ni les gravures descendues à l'eau-forte, ni les émaux opaques imitant les décors de Byzance et de Limoges.

C'est la fabrication régulière, continuelle de M. Brunet; on la retrouvera dans son magasin comme à l'Exposition et, il faut bien le dire, ces vases ainsi décorés sont encore les plus commodes, les plus harmonieux d'effet dans les mains du prêtre.

M. Brunet a obtenu deux médailles de bronze pour ses collaborateurs : M. Marchand, dessinateur, et M. Bidault, contremaître.

Beaucoup d'autres orfèvres français travaillant pour l'église auraient pu figurer à l'Exposition; s'il en est un dont nous regrettons l'absence, c'est M. Chertier qui y aurait tenu un rang particulièrement honorable.

Nous avons examiné l'orfèvrerie religieuse, nous allons aborder l'orfèvrerie civile, mais, avant de continuer notre visite aux exposants français, nous croyons utile d'expliquer la méthode que nous allons suivre pour cet examen; le désordre pittoresque où s'étalaient les produits de l'orfèvrerie avait un charme amusant pour les yeux, mais il aurait de graves inconvénients pour la clarté d'un rapport.

Nous séparerons l'*orfèvrerie d'argent* de l'*orfèvrerie d'imitation*, les ustensiles de table et de toilette des objets d'art et de décoration. Nous croyons que ces divisions suffisent, elles sont très simples, mais elles nous obligent cependant à revenir plusieurs fois aux mêmes exposants.

ARGENTERIE.

ORFEVRERIE DE TABLE ET DE TOILETTE.

Ce titre générique est bien français, le mot *argenterie* exprime mieux que les mots *grosserie, petite grosserie,* ce que nous voulons désigner. Nous y trouvons réuni tout ce qui touche au service de la table, à la fabrication des couverts, à la vaisselle plate et à la vaisselle montée, à la garniture, aux articles de bureau, aux nécessaires de voyage, pourvu que ces objets soient d'argent.

L'argenterie est un luxe et c'est une économie tout à la fois; elle constituait autrefois, avec l'orfèvrerie d'or et les joyaux, l'épargne et le trésor; il n'est pas besoin de remonter très loin pour en trouver des exemples et dans chaque famille l'argenterie représente encore une part de l'avoir, une réserve que n'atteint aucune crise; si l'homme riche fait consister cette réserve en une vaisselle pesante, l'ouvrier la résume en quelques couverts d'argent; pour l'un et pour l'autre, c'est une suprême ressource qu'on peut monnayer s'il est besoin.

Cette épargne a considérablement augmenté en France, elle s'accroît par une progression rapide. Or nous avons vu au début du siècle la France n'avoir plus un orfèvre; elle n'apportait pas un couvert d'argent à l'Exposition de l'an VI; et maintenant l'Exposition du centenaire jette dans la balance 100,000 kilogrammes d'argent. Jamais encore, à Londres. à Philadelphie ou à Vienne, on n'avait vu déployer une telle abondance de vaisselle. La mode s'en est mêlée; la société s'est éprise du luxe de la table, il n'est pas une maison élégante où n'ait pénétré cette recherche; elle ne consiste plus seulement dans le choix des couverts, dans le poids des plats d'argent; elle s'attache au modèle des flambeaux, aux ciselures du surtout, au dessin de la corbeille à fleurs, à de menus objets qui amusent le regard et qui mettent un raffinement de coquetterie au repas. Tel le thé du «five o'clock», telles aussi les savantes dissertations sur l'orfèvrerie ancienne. Car la mode s'est compliquée d'une prétention à savoir distinguer la marque des vieux maîtres, et celui qui ne peut payer 20,000 francs un saucier de Germain prétend en commander une copie exacte à son orfèvre.

En sorte que, par un retour bizarre de la mode, cette Exposition de 1889, qui marque pour nous, orfèvres, le centenaire d'une ruine complète, nous ramène au point où nous en étions quand éclata la Révolution et même en deçà, car le dernier mot du goût, en orfèvrerie, c'est le Louis XV. Nous en sommes revenus à la première moitié du XVIIIe siècle, nous l'allons bien voir.

HORS CONCOURS.

M. Odiot (*C.-Gustave-E.*), à Paris.

Voilà bien le nom qu'il faut inscrire le premier, il a droit de présider à la fête; c'est son centenaire à lui qu'on célèbre. Ce nom tient glorieusement à l'histoire de l'orfèvrerie du XIXe siècle, il apparaît à toutes les expositions depuis l'an X, et toujours noblement porté, avec cette auréole de gentilhommerie et d'héroïsme qui rayonne sur la corporation entière.

La maison de Mme veuve Odiot était connue depuis longtemps déjà comme une des plus importantes de Paris. pour le commerce de la bijouterie et de la joaillerie, lorsque Claude Odiot, son fils, s'établit orfèvre fabricant[1]. Il rivalisa bientôt avec Auguste, l'ancien orfèvre de Louis XVI et quand Auguste fut obligé de quitter les affaires, il racheta ses modèles, en sorte que la maison Odiot tient par une double racine aux ateliers d'orfèvrerie et de joaillerie du siècle dernier.

Cet Odiot-là, qui fit avec Thomire, sur les dessins de Prudhon, le berceau du roi de Rome, est le même qui défendit Paris à côté du général Moncey, contre les alliés et qu'Horace Vernet a peint dans un tableau célèbre. Il était le grand-père d'Ernest Odiot, qui est mort récemment, et de M. Gustave Odiot, son frère, notre collègue du jury; en sorte que celui-ci, demeure le seul survivant d'une dynastie d'argentiers. Ce mot d'«argentier» convient au chef de cette grande maison : il est de bon aloi, il pèse, il sonne, il est honnête, il peint la richesse, il est d'un banquier, d'un surintendant, d'un homme chez qui la fortune a élu domicile; pas une grande famille de France qui n'ait eu sa vaisselle marquée du poinçon des Odiot. Ce nom allait de pair avec celui des Bapst, joailliers de la couronne.

Quelques-uns pourront s'étonner de ne pas trouver dans cette maison tous les efforts d'invention qu'on remarque chez de moins riches et de plus jeunes. Elle s'attarde en son passé, elle s'attache volontiers à ses traditions, elle aime ses vieux modèles et c'est précisément ces vieux modèles que sa clientèle aime aussi.

Je ne fais pas d'allusion, en parlant des vieux modèles, à celui que Mme Léopold Goldschmidt a voulu qu'on rétablît pour elle : c'est là un caprice de goût rétrospectif qui nous ramène aux choses du premier empire et qui ne me déplaît pas: il était bien de vouloir qu'un Odiot refît ce beau surtout qu'un Odiot avait exécuté quatre-vingts ans plus tôt sur les dessins de Percier et Fontaine et qu'avait ciselé Thomyre. Ce n'était pas la moins belle pièce de cette exposition.

Les vieux modèles dont je parle constituent un capital considérable, non seulement chez l'orfèvre, mais dans toutes les grandes fabriques, à quelque industrie qu'elles appartiennent, et, pour que ce capital ne soit pas improductif, il faut qu'on s'efforce d'utiliser ces types de la veille. Les anciennes maisons n'ont donc pas l'indépendance des nouvelles, elles gardent une majestueuse lenteur à se mouvoir et, si elles résistent aux impatientes ardeurs de la mode, il ne faut pas s'en plaindre, que deviendrions-nous sans leur sagesse? Elles servent à modérer la marche progressive d'une industrie: si nous n'avions pas ces résistances-là, les bronzes, l'orfèvrerie, les tissus et les meubles suivraient bientôt la pente dangereuse où glissent chaque année les métiers de la couture et de la mode pour qui le perpétuel changement est une loi, loi folle et excessive qui fait ressembler la vie d'une société à une incessante métamorphose.

Ce n'est pas d'ailleurs ce reproche-là qu'on faisait aux Odiot. Les rapporteurs des expositions les ont accusés de s'être fait en France les introducteurs du goût anglais.

[1] Rapport du duc de Luynes (1851).

Déjà en 1834, le baron Ch. Dupin, écrivait : «C'est avec un sentiment de regret que nous voyons nos artistes s'humilier jusqu'à suivre, à copier une mode éphémère et bizarre, pour adopter des formes anglaises pesantes, prétentieuses et sans grâce... L'orfèvrerie anglaise n'est, selon nous, qu'une alliance maladroite de la prodigalité d'ornements qu'affectait la Renaissance avec les tortillements du genre Louis XV. Au lieu d'accepter cette combinaison monstrueuse, si l'on veut à toute force imiter, pourquoi ne pas remonter aux types primitifs[1] ?».

M. Wolowski revenait à la charge en 1849 et le duc de Luynes, plus modéré dans sa critique, se contentait d'écrire après 1851 :

«A l'Exposition universelle de Londres M. Odiot parut avec l'éclat habituel de ses œuvres dans le genre anglais... Quand il l'a voulu, M. Odiot fils a fait des œuvres remarquables, au point de vue de l'art, dans la direction qu'il a suivie. Le riche outillage de ses ateliers, la direction raisonnée de son industrie, les appareils qu'il emploie, lui permettent de produire avec une grande perfection le genre d'orfèvrerie qu'il affectionne, Les Anglais, chez lesquels il s'est inspiré dès l'origine, comprennent mieux que nous la qualité de ses œuvres; on ne peut lui contester le titre de très habile orfèvre, et l'importance de ses affaires passées ou présentes, en France et surtout à l'étranger, n'est assurément pas le résultat d'une mode capricieuse, mais celui de sa bonne et riche fabrication[2].»

Si j'ai fait ces deux citations, c'est pour m'autoriser de deux maîtres illustres et pouvoir comme eux critiquer; c'est surtout pour constater que cette critique porte ses fruits, quand elle est faite avec autorité, quand elle est reçue avec l'intelligence et la bonne volonté qu'on trouve chez les gens d'esprit. On chercherait en vain maintenant dans la maison Odiot ce que nos anciens rapporteurs nommaient *le genre anglais* et nous allons y découvrir des œuvres qui sont le retour le plus franc vers les sources françaises.

D'ailleurs est-ce bien le goût anglais que suivait Odiot? Son fils, qui sait mieux que nous l'histoire de sa maison, nous pourrait dire que son père a bien plus emprunté aux Anglais leur outillage que leurs modèles et qu'il a rendu à l'industrie entière d'immenses services en introduisant dans nos ateliers des procédés et des perfectionnements qui nous étaient alors inconnus. Il n'y a plus aucune différence entre les machines-outils qu'on emploie dans les deux pays, mais de 1830 à 1850 nos voisins avaient acquis une avance considérable, et c'est bien plus à ces moyens mécaniques qu'à leurs dessins et à leur bon goût que les Anglais devaient leur succès; l'économie qui en résultait était notable. Odiot est le premier qui ait introduit dans son atelier ces outils-là, il a fait une révolution dans l'industrie et, s'il est un peu tard pour l'en remercier, il est juste de rendre au fils le tribut de reconnaissance qu'on n'a pas su rendre au père. Doit-on s'étonner qu'avec les machines, les tours, les matrices et tous les outils d'invention anglaise le goût et la façon des modèles aient pénétré aussi. C'était inévitable et ce n'est pas seulement dans les articles d'orfèvrerie que cet engouement exagéré pour les choses d'outre-mer s'est produit, il règne encore entier pour d'autres produits de la mode et de l'industrie, mais les choses dites *anglaises* qu'on trouve à Paris ne ressemblent pas à celles qu'on voit à Londres, elles sont revues et corrigées, faites à notre esprit, traduites, adoucies, francisées déjà. Il en est de cette importation comme de celle de certaines fleurs et de certains fruits exotiques qui ont pris racine chez nous et que la culture a rendus belles ou délicieux au goût. Si on les va voir dans leur pays d'origine, si on les veut goûter sur leur propre sol, on fait la grimace, on ne les reconnaît pas. Il y a beaucoup de modes dites *anglaises* qui sont nées à Paris et qu'on a baptisées

[1] *Rapport du jury central sur les produits de l'industrie française exposés en 1834*, par le baron Ch. Dupin. Paris, 1836, 3 vol. (Voir t. III, chap. XXIII, section II.)

[2] *Rapport du XVIIIe jury. — Métaux précieux.* Exposition de Londres, 1851, p. 62 et 63, par le duc de Luynes.

de ce nom pour les faire adopter de gens à système qui ne les auraient pas trouvées bonnes avec un nom français.

Toute maison d'affaire obéit d'ailleurs aux exigences de sa clientèle; celle-ci a le droit de commander parce qu'elle paye. C'est un axiome commercial sans réplique. Si la maison Odiot a été sollicitée jadis par les préférences de son chef et par celles de ses nombreux clients, elle a gardé un nom bien français, elle a porté sa réputation dans tous les pays et jamais ses marques accolées au poinçon de l'État n'ont été confondues avec les marques étrangères. Le caractère spécial à la maison Odiot ne tient donc pas à une imitation anglaise, mais bien à l'immense choix de modèles qu'elle possède. Si c'est une force, c'est parfois un embarras. Elle a son personnel d'ouvriers, d'artistes et de collaborateurs, auxquels elle est fidèle, vétérans de l'atelier, habitués à la tradition de longues années et plus disposés à critiquer le courant nouveau qu'à le suivre. Ces orfèvres-là travaillent autrement que les jeunes, mieux, dirons-nous, mais leur manière a une date et cette date se trahit par le dessin, par le ciselet, comme se trahit la date d'un tableau, d'un livre ou d'une comédie. Je sais bien qu'il y a dans la maison des éléments jeunes, aussi y sent-on la lutte entre deux principes et le résultat en est bon, témoin les admirables candélabres à six lumières qu'Odiot a faits pour M. Gunsbourg. C'est le modèle connu de Meissonnier, mais interprété, exécuté comme si le vieux maître était là pour conseiller l'ouvrier, pour toucher la cire et conduire l'outil. Ces candélabres restent dans notre souvenir un des meilleurs morceaux de l'Exposition, et ils sont aussi beaux que les orfèvreries anciennes, qu'on paye à des prix insensés; ils devraient servir d'exemple aux tentatives nouvelles d'orfèvres plus jeunes.

Le duc de la Trémoille a fait exécuter par M. Odiot deux autres candélabres Louis XVI, à têtes de bélier, dont les éléments décoratifs sont empruntés à de petits plateaux du temps. Ils étaient à l'Exposition, le duc les avait prêtés à l'orfèvre et ce sont deux modèles en leur genre.

J'aime moins le grand surtout à figures adossées, mais il faut signaler un joli thé d'argent doré, de style persan, dont la forme élégante est un charme pour les yeux. La façon en est irréprochable et le prix très abordable. Voilà de la réaction contre les imitations anglaises; nous n'avons pas vu dans les adaptations qu'on fait, à Londres, des dessins de l'Inde et de la Perse, une chose si bien appropriée à nos besoins.

Il en faudrait dire autant d'une cafetière composée dans le goût de la renaissance; un peu trop riche peut-être, mais si réjouissante à voir, pour un bon ouvrier, à cause des difficultés vaincues, des adresses du marteau, de la netteté des soudures, de la pureté des moulures et des attaches.

Nous bornons là l'examen de cette importante exposition; il faudrait plusieurs pages pour en faire l'inventaire, Nous nous y arrêterons encore pour parler des ciselures de M. Diomède. Il est le collaborateur fidèle de la maison Odiot, comme M. Récipon, le sculpteur, dont les œuvres ont contribué à enrichir la vieille maison. Le jury a décerné à chacun de ces deux artistes une médaille d'or et à M. Talle, contremaître, une médaille d'argent.

GRANDS PRIX.

MM. Christofle et Cie, à Paris.

C'est dans l'orfèvrerie d'imitation qu'on a coutume de trouver le nom de Christofle, il est même devenu dans toutes les langues un mot d'usage, qui signifie «orfèvrerie argentée». Nous y revien-

drons avec toute l'attention qu'il mérite, quand nous en serons là; mais MM. Christofle et Cie ont droit par quelques-uns de leur produits à figurer parmi les orfèvres, les argentiers et les maîtres qui ont poinçon à la Monnaie.

Ils ont, comme beaucoup de leurs confrères, l'origine ancienne du métier : M. Paul Christofle et M. Henri Bouilhet sont le fils et le neveu de Charles Christofle, le fondateur de la maison, et celui-ci, avant de développer en France l'industrie électro-chimique, avait été bijoutier et joaillier. Nous avons signalé son nom à l'Exposition nationale de 1839.

Quand on entrait dans la galerie des orfèvres, on trouvait au centre la magnifique exposition de Christofle; elle y occupait la place la plus considérable et attirait l'attention par un vaste étalage de vaisselle et d'objets décoratifs. Au milieu, en avant des autres pièces, était un meuble à double tablette supportant un service à thé en argent repoussé : voilà le service du *five o'clock* dont nous parlions tout à l'heure; voilà le guéridon de salon où le samovar fume à l'heure des visites, autour duquel on cause en grignotant des gâteaux, et, pour que le tout soit au dernier goût du jour, la table, comme la théière, comme les tasses, tout est de style Louis XV.

Louis XV aussi, le grand service de table, l'œuvre d'argent la plus complète et la plus importante qu'ait exposée Christofle. On peut énumérer les pièces qui le composent : une grande soupière ovale dont le couvercle est surmonté d'un trophée ciselé de légumes, des girandoles à six lumières, des réchauds, de jolies casseroles d'entremets, des plats, des sauciers, des seaux à glace, des carafes à vin, la corbeille à pain, le saladier, l'huilier, des bouts-de-table, le moutardier, des assiettes à dessert en vermeil, et, enfin, les couverts assortis à cette vaisselle plate et montée.

Ce service représente une somme d'argent considérable, et c'est démontrer la vérité de ce que nous disions de la fortune moderne que d'avoir osé le faire, car ce service n'a pas été commandé, il s'offre et il trouvera preneur : il y a tant de millionnaires aujourd'hui. Ce service ne représente pas seulement beaucoup d'argent, il est le résultat d'un effort considérable de travail, de recherche et de goût. On l'a beaucoup critiqué, beaucoup admiré, il a trouvé des partisans et des détracteurs, comme toutes les œuvres qui valent qu'on les discute.

C'est M. Bouilhet qui l'a inventé. M. Bouilhet n'est pas seulement l'associé de M. Christofle, le chimiste et l'ingénieur de la grande usine que nous verrons, c'est l'homme de goût, le chercheur, dont l'esprit s'arrête aux moindres détails; il a donc inventé ce service de table, il l'a voulu ainsi et c'est Joindy qui l'a modelé sous sa direction, Joindy, un nom d'artiste qu'il faut retenir, et qui reviendra souvent au cours de ce rapport.

Mais l'initiateur premier du modèle est un de nos vieux orfèvres, un Germain, un Roettiers, ou quelque dessinateur inconnu, car c'est d'un dessin sans signature, conservé à la Bibliothèque nationale et que n'ont gravé ni Meissonnier, ni Babel, qu'a été tirée l'idée de toutes ces pièces; de jolies formes Louis XV, souples, mais point trop molles, où courent en spires élégantes de larges cannelures, très légèrement concaves, dont les arêtes se rencontrent pour faire jouer la lumière; des bouquets de légumes et des fleurs potagères délicatement ciselés, voilà tout; mais ce qui achève de parer les pièces, ce qui leur donne un accent, un charme, une originalité vraiment nouvelle, c'est la bordure empruntée au céleri.

La moulure des assiettes et des vases est prise à cette côte si ferme, bien connue des artistes, et sur mes notes j'ai marqué d'une croix ce très intéressant rapprochement de l'orfèvrerie avec la plante vivante, parce que c'est le thème auquel je reviens volontiers.

Avec cette tendance au style Louis XV, il y a d'autres essais, car la maison Christofle professe l'éclectisme en orfèvrerie. C'est là qu'a fleuri d'abord le japonisme en France, mais le service à fleurs de chrysanthèmes modelées en bas-reliefs n'est pas absolument irréprochable : il a, selon moi, le défaut de n'avoir ni la fantaisie, ni la variété, qu'on trouve dans les choses du Japon.

Plus original est le service à café, qu'a modelé Chéret et qui, bien qu'emprunté au goût

Louis XVI, garde une allure très moderne; la qualité de la ciselure est remarquable. De Chéret, encore un autre service en vermeil, inspiré de la Renaissance, et qui est une des œuvres les plus exquises que je sache. Pourtant aucun amateur ne s'est présenté; l'acheteur est souvent aveugle, il ne voit que ce qu'on l'oblige à remarquer. Je préfère cependant ces pièces ornées, bien pondérées, souples et qui jamais ne fatiguent le regard, au décor trop osé de Carrier-Belleuse, qui a posé des femmes sur des cafetières et sur des pots à crème, tourmentant leurs corps nus pour les obliger à servir d'anses ou de versoirs. Il faut user avec moins de sans-façon de la figure humaine, ou bien il faut l'ornemaniser, la fondre en des ornements plus doux, où elle se mêle par des combinaisons de lignes répétées et parallèles.

Ainsi a fait Levillain, copiant en cela les antiques : avec des athlètes et des léopards, il a composé tout un système de décoration, qui fait une broderie originale et délicieuse aux pièces d'un service à thé; c'est comme une arabesque en doux relief qui s'estompe dans un or pâle. On y trouve un ressouvenir des orfèvreries romaines du IVe siècle, mais non, c'est bien du Levillain, c'est son style, celui dont il a laissé l'écriture ferme dans plusieurs bronzes qu'a édités Barbedienne et dont nous retrouvons la trace, cette année, dans les lampes de Gagneau et sur les meubles de Damon. Bientôt, nous reviendrons à MM. Christofle et pour rester longtemps avec eux.

M. Froment-Meurice (*P.-H.-Émile*), à Paris.

Encore un orfèvre parisien à qui nous faisons une courte visite pour lui revenir quand nous étudierons plus particulièrement l'orfèvrerie d'art. Nous ne verrons de lui, maintenant, que l'argenterie de table.

Moins que ses confrères, beaucoup moins, il a sacrifié au style Louis XV. Si les fils gardent quelque chose de ce qu'ils ont vu dans leur enfance, si Odiot se souvient des préférences paternelles pour les inventions anglaises, É. Froment-Meurice a été bercé, lui, dans l'amour de la Renaissance; mais voici longtemps qu'il est seul maître dans la vieille maison sur laquelle la ville de Paris avait cloué son écusson. Et si le conseil municipal ne l'appelle pas, pour lui continuer son brevet d'orfèvre de la ville, il garde du moins la nef parisienne, il la garde à ce point qu'il en a fait l'emblème, l'objet symbolique et charmant que les dames de France ont offert à la princesse Amélie quand elle a épousé le duc de Bragance en 1887.

Voilà trente-cinq ans que Froment-Meurice est mort; son fils était bien jeune alors, mais il a eu depuis à subir tant de caprices de la mode, tant d'assauts de cette maîtresse impérieuse qui, par cent voix, demande de perpétuels changements, qu'il a pu oublier les préférences de sa jeunesse première. Aussi, avec son goût fin, précieux, nous offre-t-il, comme type de ce qu'il aime, non pas une réminiscence de Percier et Fontaine, comme l'a fait Odiot, ni un agréable pastiche de Germain, comme l'a fait Christofle, mais un surtout sobre et élégant, quoique un peu froid, en sa simplicité. C'est Lechevalier-Chevignard qui l'a dessiné et c'est Moreau-Vauthier qui en a modelé les figures. Si je fais quelques réserves touchant la grande corbeille centrale, je me déclare absolument ravi des deux coupes, qui sont parfaites, et je regarde le couronnement des candélabres comme un pur bijou.

Il faudrait peu de choses pour parfaire cet ensemble. Est-ce une ligne à changer, une couleur d'or à prononcer, sont-ce les plaques incrustées de lapis qui marquent d'une touche trop dure leur silhouette? Je n'ai plus sous les yeux les pièces et ne lis que mes notes, mais j'ai l'impression vivace d'un tout harmonieux, où la forme aurait à s'assouplir un peu; les figures y sont plus aimables que l'ornementation; celle-ci est sévère et n'a pas de la Renaissance française l'irrésistible séduction.

Les œuvres ciselées, modelées ou fondues sont le vivant portrait de ceux qui les ont conçues.

MM. Froment-Meurice, Lechevallier-Chevignard et Moreau-Vauthier se sont associés comme trois auteurs pour broder un scénario; la part de chacun reste absolument visible dans la pièce.

J'aime moins le service en vermeil de style Louis XVI; il est là pour démontrer que l'orfèvre-artiste est aussi un marchand orfèvre et qu'il s'entend aux affaires comme il convient; mais je loue bien volontiers une délicieuse toilette qui m'avait échappé à ma première visite et que j'ai revue plusieurs fois avec plaisir.

MM. Fannière *frères* (*Auguste* et *Joseph*), à Paris.

Nous reviendrons à ceux-ci comme à M. Froment-Meurice : c'est presque leur faire injure que de chercher en leur vitrine un plat, un saucier ou quelque autre ustensile de vaiselle; tout ce qu'ils touchent est œuvre d'art.

Les neveux de Fauconnier ont gardé aux doigts cette vertu des fées, qui ennoblit l'argent et lui donne la valeur de l'or. Si leur ciselet court sur la panse d'une cafetière, comme celle que je vois, il y laisse un chairé délicat, comme l'épiderme d'un fruit, et adoucit ce métal, comme sous une caresse. On leur reproche d'être lents, de garder pendant des mois l'objet qu'on attend avec impatience; ce ne sont pas des marchands, des manufacturiers : leur oncle leur a légué son talent, mais il ignorait l'art de faire fortune; il s'est borné à leur apprendre l'amour absolu du beau. Ce sont les plus honnêtes gens du monde; tous leurs confrères les aiment, les respectent et les admirent, et leurs clients aussi : ils vont chez eux, dans leur atelier de la rue de Vaugirard, près du jardin silencieux où les oiseaux répondent au cri sec des ciselets comme à un chant de sauterelles, et, venus pour exiger, ils s'en vont patients, résignés, n'osant troubler cette quiétude d'artistes à qui chaque jour compte sa tâche.

Il fallait, à ces modestes, un doux protecteur comme le duc de Luynes : il est mort. Il leur restait son petit-fils, le duc de Chaulnes, bon comme son aïeul et, comme lui, sensible aux arts : il est mort. Il leur fallait une protectrice un peu originale, riche à millions, osant plus qu'un homme et jouant avec une bizarrerie singulière son rôle de Mécène en jupons, Mme Blanc : elle est morte. Il leur reste bien des clients fidèles, enthousiastes même; cependant, on ne remplace pas ceux qu'ils ont perdus. J'en sais un, dont je puis dire le nom, car c'est un homme de goût qui est mieux avisé que les chercheurs de bibelots anciens, qui vont courir les ventes : c'est M. Teyssier. Il s'est fait faire, pièce à pièce, un service de table signé des Fannière, qui vaut mieux qu'un service de roi. La corbeille centrale était exposée l'an dernier; elle n'est pas grande; une figure de Flore, debout au milieu des fleurs, se dresse en une jolie attitude; elle est souple par le modelé, douce sous l'outil, achevée par le ciselet autant que par l'ébauchoir. Et le style, dira-t-on, à quelle époque se rattache-t-il? A la Renaissance certainement plus qu'à toute autre époque; mais la marque y est si personnelle que, dans cent ans comme à présent, on dira sans hésiter de cela et de tout ce qu'ils ont fait : «C'est du Fannière», comme on dit en musique : «C'est du Mozart».

J'ai remarqué des plats et des légumiers qui doivent dépendre du même service : c'est la démonstration de la sobriété dans la ligne et dans l'ornement. On s'étonne que la chose soit si jolie, avec si peu de recherche.

Les salières appartiennent encore à l'argenterie de table; moins compliquées que la fameuse salière de Cellini, mais dérivées du même thème : pour l'une c'est Amphitrite et pour l'autre Neptune. Deux coquilles se creusent aux côtés du dieu et de la déesse des mers, pour recevoir le sel.

Le Musée des arts décoratifs a choisi ce type parfait de décoration élégante et simple.

M. Boin-Taburet, à Paris.

Voici un jeune orfèvre. Nous nous arrêtons volontiers à faire son portrait, car s'il n'a pas, comme ceux dont nous venons de parler, tout un passé qui le rattache à de vieilles traditions, l'avenir lui sourit, le succès lui vient et tout le monde l'accueille.

Encore ai-je tort de dire qu'il n'y a point ici de tradition : je crois que tous ces orfèvres sont fils d'orfèvres ou qu'ils ont du sang de joaillier dans les veines. Il n'est pas un métier à Paris où les racines soient si tenaces. Boin est le neveu de M. Caillot et de M. Peck, et, par les Caillot, il tient à trois générations de bijoutiers dont le nom est honorablement connu dans l'industrie; son père et son grand-père furent les chefs d'une maison universellement connue par son goût et qui a pour enseigne : *L'Escalier de cristal.* L'art de la verrerie et la céramique y ont eu leur réveil.

En 1873, il s'associe à M. Taburet, son beau-père, et lui succède ensuite. M. Taburet était un bijoutier aussi, un bijoutier qu'ont bien connu tous les amateurs de curiosités et de bibelots. C'est chez lui qu'il fallait aller pour trouver les bijoux anciens, qu'il sauvait de la fonte, les parures du XVIIIe siècle surtout, mignonnes inventions d'un goût si fin, d'une invention si précieusement coquette et jolie, que les femmes, qui ont l'instinct de ce qui leur sied, en ont gardé à sa mémoire quelque reconnaissance.

M. Boin dessinait; il avait du goût déjà, et beaucoup; les bijoux que collectionnait son beau-père le charmèrent. Il lui vint avec ces bijoux des pièces d'argenterie; il les copia, les imita, les compléta, comme il faisait des châtelaines, des bagues, des montres et des colliers, et insensiblement il se fit orfèvre sans y penser, sans le vouloir, puisqu'il l'était déjà d'instinct.

M. Boin a-t-il refait à lui seul cette mode et ce goût de l'orfèvrerie de Louis XV? Non, certes; elle avait commencé avant lui; il l'a plutôt subie, il y a cédé, puis il y a aidé.

Le milieu où il vivait était particulièrement favorable à l'étude et au développement de ce goût. Rien ne le sollicitait dans une autre voie; il n'avait ni dessins ni modèles le rattachant aux modes de la veille; au contraire, sa clientèle aimait les choses du XVIIIe siècle; les sources d'où lui venaient les bijoux anciens lui fournissaient des éléments, des dessins d'orfèvres de la même époque, qu'il compléta, qu'il étudia : en peu d'années, il se trouva être l'homme de Paris le mieux outillé pour cette renaissance Louis XV.

Germain Bapst avait étudié l'orfèvrerie ancienne avec le baron Pichon; il avait publié son livre sur les Germain. C'est à lui, à M. Duhamel et à M. Boin que le colonel Laussedat demanda de reconstituer pour l'Exposition, dans la section de l'Histoire du travail, la boutique et l'atelier d'un orfèvre parisien.

Quand je vois cette boutique au décor si intime, avec sa forge, son établi, ses outils épars, ses armoires à petits carreaux remplies de cafetières, d'huiliers, de flambeaux et de timbales, et que je regarde Boin, je l'associe tellement à cette reconstitution que, malgré moi, je l'habille de soie, je le vois poudré à blanc et installé dans la boutique : il est Germain, Meissonnier, Roëttiers, Besnier ou je ne sais quel orfèvre; c'est un revenant, il est maître, et ses grands traits souriants et fins vont au costume de 1750 mieux qu'à la jaquette d'à présent.

Faut-il s'étonner ensuite de trouver le salon de M. Boin tout rempli d'œuvres du XVIIIe siècle? Il n'en pouvait pas faire d'autres.

La principale est un grand surtout franchement repris à l'œuvre de Meissonnier. Tout Paris l'a vu; tous ceux qui ont souci de ces jolies choses ont dit leur mot sur ce travail; des commissions se sont réunies pour savoir s'il fallait ou non l'acheter pour un musée. Nous hésitons à nous prononcer après tous ces docteurs en bibelots, et cependant il le faut.

Nous aimons ce surtout; il est d'un maître. Nous en louons l'exécution; les deux sculpteurs qui en

ont rétabli les modelures d'après les dessins de Meissonnier, MM. Bonat et Peynot, ont fait une savante reconstitution, et le ciseleur, M. Moisset, s'est associé à leur œuvre avec beaucoup d'intelligence; mais qui a fait la faute d'accumuler ainsi les détails, d'appuyer sur chaque ligne, de ne rien sacrifier? Est-ce parce que la pièce est neuve? Les œuvres d'argent ont besoin de vieillir, autant que les édifices de pierre et les statues de marbre; il faut que les angles s'arrondissent, que les fonds s'estompent, que les sécheresses disparaissent. Le charme de certaines pièces est dans l'usure des surfaces et c'est une beauté qu'elles ont prise avec l'âge. Les «truqueurs» le savent et ils ne se font aucun scrupule d'user les ciselures et d'obtenir avec la ponce le travail des années. Sans aller si loin dans ce mode d'effacement, je crois qu'on rendrait plus parfaits encore les deux seaux à glace du surtout, qui en sont les morceaux les plus réussis, si on caressait patiemment, longtemps, avec la paume de la main, les points saillants et les surfaces, et si on atténuait les ombres dont le ciseleur a marqué trop durement les fonds.

Un peu brutale d'effet est l'énorme soupière que M. Boin a faite en 1888, pour le Jockey-Club, mais elle est pleine de brio. C'est une pièce essentiellement décorative qu'il a entièrement reconstituée avec son grand plateau, telle qu'elle est gravée dans l'œuvre de Germain (Pierre). Ce qui la rend particulièrement intéressante, c'est qu'elle est bien d'un orfèvre et non pas d'un bronzier, tout est fait au marteau, sauf les anses, le bouton et la bordure qui sont fondus; mais ce qui la rend critiquable, c'est encore la ciselure qui est dure, noire. Il faut bien avouer aussi que la somme de 10,000 francs allouée à ces prix de course est très insuffisante et je soupçonne M. Boin d'en avoir dépensé davantage.

MM. Bonat et Peynot ont encore été là ses collaborateurs. La débauche de rocailles, de tiges enroulées, de chicorées, de coquillages, s'accentuera tout à l'heure chez certains orfèvres jusqu'en des enchevêtrements inextricables et les choses qui déjà nous semblent ici compliquées nous paraîtront simples, comparées à d'autres.

Cependant, on peut signaler comme une audace les grands candélabres à sept lumières, dont les branches s'élancent du socle et, par un tour hardi, comme feraient les tiges naturelles d'une plante, s'en vont librement, si librement que les deux candélabres ne sont pas pareils entre eux. Ce sont là caprices de maîtres, qui jouent avec les difficultés et font, sans compter, des choses qui leur coûtent fort cher et ne doivent tenter que les gens de goût.

C'est Prévost qui a ciselé ces pièces. Prévost est un artiste de beaucoup de mérite : nous le retrouverons chez M. Tétard, qui l'a très justement proposé pour une médaille.

Il a ciselé avec Gaudin, le joli surtout rocaille, si savamment modelé par Bonat, dans la manière des peintures de Rambouillet. Sur un plateau de glace encadré d'une bordure d'argent, s'enlèvent en volutes des ornements capricieux et contournés portant des fleurs ciselées et des bras de bougies; aux extrémités minaudent un singe et une guenon, drôles en leurs attitudes et sérieux en leurs bouffonneries, comme leurs frères de vieux Saxe.

Cette pièce a été faite de verve, elle pétille d'esprit, elle réjouit les yeux; ce sera sur la table, au milieu des lumières et des fleurs, une audace de bon goût et je crois que c'est le rôle de l'orfèvrerie d'exciter aux gais propos et d'être le décor joyeux d'un bon repas.

Comme contraste, je signale le surtout de style Louis XVI, aux guirlandes de fleurs et aux têtes de béliers, dont l'ordonnance plus sage repose de ces audaces; la ciselure en est très poussée et cependant simple et moins sèche qu'en certaines pièces anciennes.

De même style est un joli thé de vermeil : la bouilloire a la forme d'un vase et le plateau est tout à fait charmant; je l'avais marqué dans mes notes de deux grands points d'admiration, tandis que le petit thé Lous XV m'avait absolument déplu; dire aujourd'hui pourquoi me serait difficile.

Un thé Louis XIV m'avait séduit par son arrangement d'un goût simple, d'une construction noble. Je lis encore : «Service de toilette à revoir». Je ne l'ai pas suffisamment revu pour en faire la des-

cription, et cependant je suis retourné souvent à cette jolie exposition de M. Boin-Taburet; je la regarde comme l'effort d'un artiste de grande valeur. Elle résume l'évolution de l'orfèvrerie en ces années dernières, elle marque le courant du goût, elle a la faveur du public, elle s'impose. Ses tendances vers le Louis XV ne sont pas une copie banale, c'est, chez lui, une conviction bien arrêtée que cette forme convient mieux à l'argenterie, qu'elle est la meilleure façon d'une vaisselle de table, la plus spirituelle expression du goût français.

D'ailleurs, c'est une opinion défendable, nous n'avons pas à y contredire, et ce qui prouve la bonne foi de M. Boin c'est qu'il a essayé d'une autre voie; il a eu recours à un artiste de grande valeur, à M. Aubé, l'auteur de tant d'œuvres, les unes mignonnes et charmantes, les autres de grande allure. Ensemble ils ont composé un surtout très moderne où la poésie, la musique, la sculpture, la peinture sont représentées par des figures et des allégories qui se marient aux lignes et complètent les profils des courbes.

Là, rien de Louis XV, on a proscrit les rocailles et les chicorées, pas de fusée d'ornements s'enlevant comme une gerbe papillotante; c'est très sage et pourtant très gracieux, les figures sont aimables, et, cependant, M. Boin s'est contenté d'exposer la maquette, il a modestement apporté l'œuvre d'Aubé moulée en plâtre; l'orfèvre n'y avait rien fait, il n'en a pas encore, aujourd'hui, commencé l'exécution en argent. Pourquoi? Par un sentiment de crainte qui peint bien l'homme, il est gêné par les moulures d'architecture, il s'étonne de ne pas avoir des rondeurs, des bosses, de jolis thèmes à bouteroller au marteau. Il regarde avec respect cette soupière qui lui semble en pierre, et je ne serais pas surpris qu'il la modifiât un beau matin d'une heureuse façon.

Tant il est vrai que l'orfèvre est seul à savoir comment se manie le métal, il faut qu'il prête son expérience à l'artiste qui modèle; leur collaboration doit être si étroite qu'aucun ne puisse réclamer seul la paternité de l'œuvre qu'ensemble ils ont dû concevoir.

Il semble que, parmi les sculpteurs qu'il emploie, celui avec qui M. Boin se plaise à composer soit surtout M. Bonat; c'est ensemble qu'ils ont mené à bien des œuvres difficiles, et c'est à lui que le jury a décerné une médaille d'or, tandis qu'il accordait une médaille d'argent à M. Moisset pour ses belles ciselures. Il a décerné une médaille de bronze à M. Ménard, chef d'atelier de M. Boin-Taburet, et des mentions à deux ouvriers : MM. Dreux et Pierrat.

Les quatre noms qui vont suivre sont moins connus du public que ceux que nous avons vus déjà, mais ils ont une grande notoriété parmi les orfèvres; ce sont ceux de fabricants qui se tiennent ordinairement loin des expositions par des raisons de convenance commerciale; il en est de l'orfèvrerie comme d'autres industries où le consommateur n'a pas directement affaire au véritable producteur : des intermédiaires se placent entre eux, qui ont intérêt à empêcher un rapprochement.

C'est pour ménager la susceptibilité inquiète de ces intermédiaires que beaucoup de fabricants orfèvres s'abstiennent d'exposer. Ils représentent cependant la fraction la plus riche et la plus importante de l'orfèvrerie, par le nombre et la quantité des produits. Ils portent annuellement au bureau de garantie 80,000 kilogrammes d'argent, fournissent la presque totalité des chiffres d'exportation et suffisent à la consommation de la province, car, en dehors de Paris, on compte à peine huit orfèvres en France.

Cet isolement du fabricant est-il un bien ou un mal? Gagne-t-il en indépendance ce qu'il perd en direction à ne pas se trouver en contact immédiat avec le consommateur? Reçoit-il de l'intermédiaire, marchand ou commissionnaire, une orientation suffisante?

Peut-il suivre le goût du public? Est-il, au contraire, en situation de le diriger? Nous allons essayer de répondre en étudiant l'exposition de M. Tétard.

MÉDAILLES D'OR.

M. Tétard, à Paris.

C'est un nouveau venu parmi les orfèvres; il a succédé, en 1880, à M. Hugo, qui avait créé sa fabrique en 1851 et y avait, pendant trente ans, fait d'importantes affaires d'exportation. C'était l'atelier au travail rapide où naissait l'orfèvrerie légère aux blancheurs d'argent mat, aux guillochés papillotants, aux ornements estampés et brunis, qui, par son incroyable bon marché, fournissait aux besoins courants du luxe.

Née avec le second Empire, cette maison avait longtemps prodigué les inventions faciles et banales aux commissionnaires de la province et de l'étranger. Tout ce qui était nouveau paraissait bien, on ne se piquait pas alors de recherche artistique ou de science archéologique; briller et faire de l'effet étaient le seul but à atteindre. Après la guerre, il suffit de quelques modèles nouveaux pour donner au stock de Hugo un regain de succès, et c'est une fabrique en pleine activité qu'il a transmise à son successeur. Mais, si l'évolution du goût s'est produite dans la haute orfèvrerie, elle a eu son contre-coup dans l'orfèvrerie courante, et la commission n'a plus voulu des formes banales et vieillies dont elle se contentait avant. M. Tétard avait trouvé dans ses caves des milliers de kilogrammes de fonte représentant tout un matériel de poinçons et de matrices désormais sans emploi. Il fallait renouveler ce matériel, créer des modèles, se jeter dans le courant nouveau. Un tel changement de front est une opération difficile, car il faut rompre avec toute la routine d'une maison : les ouvriers y sont rebelles, les contremaîtres se révoltent, les anciens collaborateurs ne permettent pas qu'on les remplace par de nouveaux, les outils eux-mêmes ont pris des habitudes mécaniques, des mouvements d'instinct qu'ils font tout seuls et qu'il faut leur désapprendre. Il est plus difficile de modifier un atelier que d'en créer un de toutes pièces.

Mais celui qui souffrait surtout de l'évolution de M. Tétard c'était son ami, son prédécesseur et son maître : j'ai vu M. Hugo inquiet comme une poule qui aurait pondu des œufs de canard. Je l'ai rencontré souvent au début de l'Exposition; chaque essai nouveau de sa vieille maison le jetait en des effarements : «Où allait Tétard?» «C'était folie de dépenser tant d'argent chez les sculpteurs et les artistes!» Et, en effet, j'estime à plus de 100,000 francs la dépense de modèles qu'il a faite en 1889.

Ce qui dans sa tentative est digne d'éloges, c'est le bon sens qu'il a eu, tout en relevant le niveau de sa fabrication, de ne pas rompre avec le courant d'affaires de sa maison. Il n'a pas essayé de lutter avec les Froment-Meurice et les Odiot, il s'est borné à se rapprocher du goût public, à le devancer même, en conservant son mode de travail, mais en le perfectionnant. C'est un progrès général qui a surpris et charmé tous les membres du jury.

C'est au moyen de matrices d'acier fondu, retouchées et ciselées par le graveur d'après les modèles mêmes du sculpteur, que s'obtient une grande partie de cette argenterie d'usage.

Il semble donc que le secret en orfèvrerie, même dans tous les articles de consommation courante, soit de sacrifier beaucoup à la recherche du modèle en s'adressant aux premiers artistes, de perfectionner les moyens de reproduction et de vulgariser ensuite, par la fabrication à bon marché, des types excellents. Bonne en principe, cette opération est difficile dans l'application, parce que l'artiste est rare, mal préparé à l'invention du modèle, ignorant des conditions de l'orfèvrerie, routinier s'il a travaillé déjà pour l'orfèvre ou dévoyé par d'autres études si on l'emprunte aux ateliers de bronze ou

IMPRIMERIE NATIONALE.

à l'école. L'accord est donc très délicat à faire entre le sculpteur et le maître orfèvre, d'autant plus que les conditions matérielles et mécaniques de l'outil ont des exigences dont il ne faut pas se départir.

M. Boussard paraît être, parmi les artistes qu'a employés M. Tétard, celui qui a le mieux compris ces exigences et s'est le mieux identifié au métier de l'orfèvre. Nous avons vu ses modèles en plâtre avant de les retrouver en argent; nous avons visité l'atelier de d'orfèvrerie où M. Tétard nous a montré, avec beaucoup de bonne grâce, ses pièces en cours fabrication, ses matrices gravées, ses épreuves d'essais. C'est merveille de voir estamper d'un seul coup un grand cadre de miroir avec ses rocailles, ses feuillages et ses fleurs; on l'assemble, on le soude, quelques ornements fondus et retouchés en ciselure complètent l'effet, en accusant des reliefs et des points brillants. Une cafetière s'obtient de deux coquilles. Une écritoire sort avec ses bosselures ornées de l'effort du balancier. Avec des feuilles minces d'argent laminé on produit une orfèvrerie aussi apparente que si elle était repoussée au marteau et ciselée à grands frais.

Bertiolle est l'habile graveur qui exécute ces matrices d'acier.

Tout n'est pas fait ainsi : on emboutit et on retreint encore au marteau, dans l'atelier de la rue Béranger; M. Tétard a voulu prouver qu'il restait orfèvre en nous présentant une cafetière à bosses, imitée des vases allemands du XVIe siècle. Elle est jolie et convient aux douceurs de l'argent que polit l'usage; à côté de cette pièce, il en avait mis d'autres aux formes variées, inachevées encore, pour démontrer le mode du travail et prouver que le ciseleur avait relevé à la ressingue les ornements repoussés sur les vases au col étroit. Une jolie corbeille Louis XV retreinte par Florange montrait la ciselure d'Arvisenet et de Moisset presque achevée.

La pièce capitale était un service de table commandé par le marquis de Linarès et dont les figures avaient été modelées par Peynot et Mathurin Moreau. C'était un ensemble considérable, n'ayant d'équivalent que dans l'exposition de Christofle; mais il était perdu dans l'ombre et si mal exposé qu'on l'a mal vu et insuffisamment jugé. Peut-être en aurait-on blâmé l'ordonnance, mais M. Tétard n'avait pas eu toute la liberté qu'il aurait aimé qu'on lui laissât pour inventer avec l'artiste sa corbeille de milieu, ses candélabres et ses coupes.

Je loue sans réserve la belle exécution des figures; fondues par Rudier, elles avaient été ciselées avec une grande préoccupation du modelé; c'est parce que je les ai vues et examinées, avant le montage, que j'en puis parler en orfèvre et en artiste et que je les déclare supérieures à beaucoup d'œuvres analogues. Une patine grise, terne et trop hâtivement faite, a nui à l'ensemble de cette œuvre qui n'a été ni vue, ni jugée, ni comprise.

Très différent était un surtout Louis XV, dont on ne trouverait pas l'équivalent dans l'œuvre des vieux maîtres. La corbeille à fleurs soulevée sur quatre pieds sert de berceau à de gentils personnages costumés et groupés à la façon de Watteau. C'est Quinton qui a modelé ces figurines, Prévost les a ciselées, et c'est un sujet aimable à mettre sur la table, autant que le surtout que j'ai loué dans l'exposition de M. Boin.

Mais ces compositions manquent de simplicité, c'est aussi le défaut de la fontaine d'applique et de son bassin; j'ignore si la faute en est à M. Cameré qui l'a dessinée ou à M. Boussard qui l'a modelée, mais c'est trop meublé, trop rempli; il y a trop de détails, trop de ciselure, on fait une dépense d'invention et d'ornementation double de ce qu'il faudrait; cela reste charmant, mais fatigant par l'abus de la sculpture.

J'aime mieux le service à thé *Pompadour*, c'est le nom que lui donne l'orfèvre, mais le thème en est pris à la menuiserie; j'admire volontiers les boiseries de Bercy ou de Rambouillet, mais elles ont été inventées pour la sculpture sur bois et non pas sur métal. C'est une faute de transporter les inventions d'un art à un art voisin. Cette réserve faite, je reconnais volontiers que ces pièces sont belles de forme, réussies de fabrication et tout à fait soignées de ciselure.

Je n'en dirai pas autant de l'écritoire où l'artiste a copié la fontaine Médicis, du jardin du Luxem-

bourg. Cette traduction libre de l'œuvre de Jacques de Brosse est une erreur encore et le groupe d'*Acis et Galathée* qui l'orne n'est pas pour me plaire.

Tout ce qui, dans l'exposition de M. Tétard, est d'ordre purement commercial doit être loué, ses montures de cristaux sont très bien faites; outre les carafes, il y avait un service à bière d'une invention originale et d'une fabrication parfaite. Nous ne pouvons pas nous arrêter plus longtemps aux essais de cet orfèvre, mais il convient de le signaler comme un de ceux pour qui l'Exposition de 1889 a été l'occasion d'un effort considérable, d'un progrès réel, et en faveur de qui le jury a disposé avec joie d'une récompense très méritée. M. Tétard a fait faire un grand pas à l'orfèvrerie de consommation courante; si dans tous les arts et à tous les degrés nos exposants avaient mis l'ardeur, la volonté et la persévérance que celui-ci a dépensées, le commerce et l'industrie de la France en auraient bénéficié dans une proportion magnifique.

M. Boussard a été récompensé d'une médaille d'argent, ainsi que M. Florange, repousseur. M. Prevost a obtenu une médaille de bronze pour ses belles ciselures. Il n'a pas dépendu de M. Tétard de faire citer dans une plus large mesure ses collaborateurs.

M. Fray (Ph.), à Paris.

M. Fray est un fabricant comme M. Tétard et ce que nous avons dit de ce dernier pourrait aussi s'appliquer à lui; mais fils et gendre d'orfèvre, il a succédé en 1875 à Harleux, son beau-père, qui lui-même en 1861 avait reçu de Fray le père la maison que ce dernier tenait de Dupré, dont il avait épousé la fille et qui avait commencé vers 1818 cette fabrique d'orfèvrerie; nous retrouvons donc dans une même famille cette tradition ininterrompue de maîtres orfèvres.

M. Fray fabrique pour la province et l'étranger, mais ses produits sont surtout de consommation parisienne, il fait en grand la vaisselle plate, c'est-à-dire : les plats, les légumiers et les pièces d'argent qui constituent le grand luxe de la table; ses ateliers de la rue Pastourelle marchent à la vapeur et le tour y est habilement employé; il a voulu faire un effort aussi et mettre à côté des pièces de sa fabrication courante des objets d'un art plus raffiné. Il s'est adressé pour cela à Joindy, le sculpteur, dont nous avons déjà cité le nom. Peut-être l'accord n'était-il pas complet entre l'artiste et l'orfèvre?

On sent une gêne dans l'exécution : c'est peut-être une faute dans la ciselure, une erreur dans la façon de patiner l'argent; ce reproche que nous avons fait à certaines pièces de M. Boin, nous le ferons surtout ici, parce que cette orfèvrerie n'a plus l'air d'être en argent, elle a les sécheresses du bois, il aurait fallu peu de chose pour la rendre meilleure. Le grand surtout Louis XV est cependant d'une invention originale; il reste léger et, malgré ses vastes proportions, les ornements s'emmanchent bien et s'enlèvent en pyramides vers le centre, de façon à porter tout un échafaudage de fleurs naturelles, dont les couleurs gaies se marient à l'argent et aux lumières. Il était inutile d'asseoir dans ces ornements des figures d'enfants, ou bien il aurait fallu les mieux faire.

Du même sculpteur est une grande soupière de style rocaille où s'exagèrent encore les duretés d'outil. Ce qu'il y faut louer c'est le travail de l'orfèvre : parmi mes collègues du jury il y avait des gens experts et difficiles qui appréciaient comme il convient le mérite de l'ouvrier à modeler au marteau, sur un plan ovale, les bosses et les courbes parallèles d'une pièce aussi grande et aussi difficile à manier. Il y a quelque rapport entre la pièce qui nous occupe et le milieu de table que nous avons trouvé chez Christofle; si je préfère de beaucoup l'invention de celui-ci, je dois reconnaître dans l'exécution matérielle de l'œuvre de M. Fray des qualités d'outil qui manquent à l'autre.

Un joli thé Louis XVI mérite plus d'éloges, au point de vue de la ciselure ; un autre thé Louis XV

est dans une donnée sobre, voisine des bons modèles anciens; mais ce que je trouve absolument parfait, c'est la série des plats ronds et ovales, à feuilles de laurier, d'un style et d'une exécution sans défauts. Une autre série de plats Louis XV doit être également citée.

M. Fray avait été mis *hors concours* en 1878 comme membre du jury de l'Exposition, il a donc pu se rendre compte alors des difficultés qu'on éprouve à juger et comparer; mais il est commerçant avant tout, et il n'a pas voulu modifier le genre de sa maison pour courir les chances d'un concours; il s'est contenté de plaider pour ses collaborateurs et a obtenu : une médaille d'argent pour M. Desprez, son ciseleur; une médaille de bronze pour M. Desbrosse, son chef d'atelier, et une mention pour M. Bailay, orfèvre.

M. Debain (*Alphonse-E.*), à Paris.

Encore un fils d'orfèvre, né et élevé dans l'atelier, ayant comme autrefois subi les épreuves du métier et, par conséquent, en état, bien que très jeune, d'entrer en lutte avec les plus vieux maîtres.

Son exposition était annoncée, elle n'a pas failli à ce qu'on attendait : une pièce seule aurait suffi à lui valoir la médaille, c'est une toilette en vermeil, conçue dans le goût des œuvres de Germain, arrangée ou peut-être un peu dérangée, mais restant, en dépit de quelques fautes, une des pièces capitales de l'Exposition.

Le piédouche du grand broc s'attache mal, peut-être était-il difficile de faire autrement à cause du besoin d'élever la panse du vase, et de la dégager du bassin. Les boîtes à toilette, au contraire, sont si parfaites, que les amateurs d'orfèvrerie ancienne sont tous venus les voir et que le Musée des arts décoratifs en a pris une, qu'il a mise en bonne place dans ses vitrines.

Ferai-je le même éloge d'une grande corbeille de table en argent oxydé, savamment modelée, mais dont les ornements nerveux produiraient un meilleur effet en bronze qu'en argent : une femme nue, soulevée par des flots, y symbolise «la Vague». Cette composition est imitée d'un tableau, et c'est toujours une faute, nous l'avons dit, de traduire en argent ce qui n'a pas été conçu pour l'orfèvrerie. Peut-être, cette pièce gagnerait-elle à être dorée d'un ton pâle. L'argent qui s'oxyde exagère encore les duretés de la sculpture.

M. Debain, en cédant au courant, qui ramène les orfèvres au XVIIIe siècle, ne s'est pas aussi volontiers que d'autres borné à l'imitation des choses anciennes; il a un service à thé Renaissance d'un joli dessin, et des essais nouveaux où la fantaisie tient plus de place que la réminiscence des styles. Tout cela est bien fait, on devine en ce chef de maison une volonté nette, une sûreté déjà grande, une surveillance attentive du travail de l'atelier. Ce qui manque encore, c'est la forme précise, c'est le goût, c'est l'art d'inventer, de dessiner, de modeler soi-même. Mais n'est-ce pas là le défaut général, et, M. Debain, qui parmi les orfèvres est le plus jeune, n'est-il pas excusable de montrer un peu d'indécision? Il participait à une exposition pour la première fois, il aura trouvé là, dans l'examen de lui-même et des autres, le moyen de s'orienter mieux.

Nous n'indiquons que pour mémoire les pièces de petite fantaisie, les couverts de table et tous les menus objets que les boutiques de Paris empruntent à cette fabrique pour leur vente de chaque jour. Parmi ces bibelots de second ordre, on peut citer l'ingénieuse *pince à asperge,* qui est une nouveauté, en même temps qu'un instrument commode; c'est avec ces articles d'orfèvrerie courante que la maison Debain a doublé son chiffre d'affaires depuis cinq ans.

M. Bako, ciseleur, a reçu une médaille d'argent; M. Andrieu, chef d'atelier, une médaille de bronze, et M. Dupuis, orfèvre, une mention.

M. Bachelet (*Georges*), à Paris.

M. Bachelet est le fils de de mon ancien collègue L. Bachelet qui a fait, en 1878, le rapport du jury des récompenses et qui est resté longtemps l'orfèvre et le collaborateur préféré de Viollet-le-Duc. Bachelet le père est mort laissant un nom très honoré dans son art et ses amis lui gardent un souvenir durable pour ses qualités exquises et sa grande bonté.

Son fils aurait pu continuer son œuvre et rester le rival de Poussielgue-Rusand et d'Armand-Calliat; il a préféré, je ne sais pourquoi, abandonner l'orfèvrerie religieuse, vendre la collection magnifique des dessins du grand architecte que j'ai nommé et racheter avec le produit de cette vente le fonds et les modèles de Cosson-Corby. De la sorte, il a marié deux vieilles maisons d'orfèvrerie et il occupe maintenant, sur le terre-plein du Pont-Neuf, en face de la statue de Henri IV, une des plus anciennes maisons de Paris où ont vécu, avant lui, plusieurs générations d'orfèvres.

La vitrine de M. Bachelet était fort étroite, il s'est présenté très modestement devant le jury; mais l'excellence de sa fabrication lui a valu une des plus hautes récompenses, et les experts ont jugé qu'il valait mieux qu'un orfèvre fît un service sans défaut que de s'essayer à des œuvres compliquées et prétentieuses. Aussi, n'hésité-je pas à dire : «que le meilleur service d'argenterie, le plus logique en sa forme, le plus pratique et cependant le plus approprié au goût du jour, puisqu'il est du plus pur style Louis XV, se trouve chez M. Bachelet.»

Cette opinion a été confirmée par des gens qui, pour n'être pas des orfèvres et n'avoir pas fait partie du jury, n'en sont pas moins des juges compétents : l'Union centrale a confirmé cette opinion en choisissant une des pièces de ce service pour la donner comme modèle.

Un service à thé Louis XVI se recommande par l'exécution plutôt que par l'invention; le bon ouvrier l'emporte encore sur l'artiste. On trouve chez M. Bachelet les qualités d'outils développées au plus haut point, et c'est chose trop rare pour que nous n'y insistions pas : cette négligence de la façon se propage dans la fabrique; elle a fait perdre des points à beaucoup d'orfèvres que la sévérité du jury pourra surprendre et nous souhaitons que cet avertissement serve à quelques-uns pour exiger plus et mieux de leurs ouvriers. On nous a loué, en 1878, d'avoir maintenu un jugement sévère à l'égard d'une puissante maison étrangère à cause de ses façons mauvaises; nous ne devons pas être aujourd'hui moins exigeant pour les orfèvres de Paris.

La pièce capitale de l'exposition de M. Bachelet était une grande corbeille à fleurs, entièrement repoussée au marteau et dont les extrémités affectaient la forme d'une proue de navire, avec des enfants et des guirlandes de fleurs ciselées; je n'aimais pas ce modèle, et ce n'est pas cet objet-là qui a valu à M. Bachelet sa médaille d'or.

Le seul collaborateur qu'ait proposé M. Bachelet est M. Arvineset, ciseleur; nous ne nous expliquons pas que son nom ait été omis et nous rendons tardivement ici justice à cet artiste de talent.

M. Aucoc (*André*), à Paris.

Nous avons trouvé le nom d'Aucoc en feuilletant les *Comptes rendus* de l'Exposition de 1823 et nous l'avons cité au premier chapitre de ce rapport, mais la maison était plus ancienne encore, car si Casimir Aucoc, grand-père de celui que nous avons à juger aujourd'hui, s'était établi en 1821, il ne venait alors que succéder à Maire qui avait fondé sa maison en 1795; voilà donc un orfèvre encore pour qui l'Exposition est presque un centenaire.

Les Aucoc ont eu longtemps la spécialité des nécessaires de voyage et des pièces d'orfèvrerie

servant à la toilette; ce n'est que depuis une vingtaine d'année qu'ils ont joint à leur commerce la vente des bijoux avec la fabrication de l'orfèvrerie de table. L'exposition présentée cette année contenait des échantillons de tous ces genres : elle était encadrée dans une façade originale dont le style XVIIIe siècle servait d'enseigne à ses produits. Est-ce à cela qu'il faut attribuer le charme et l'attraction qu'avait cette exposition sur nous et sur beaucoup de nos amis? Je ne sais, mais il est regrettable que vues, en détail, toutes les pièces qui la composaient n'aient pas montré les qualités d'exécution que nous avons signalées chez M. Bachelet.

Au point de vue décoratif, au contraire, les œuvres sont fort belles, et pour rendre à Germain, si souvent copié, un nouveau tribut, citons d'abord la buire et le bassin, exactement reconstitués d'après la gravure qu'on trouve dans son œuvre; c'était très beau quoiqu'un peu dur; il faudra cinquante ans d'âge à ces pièces-là pour les amener à point, elles seront alors parfaites; mais le mérite en reviendra toujours à Germain plus qu'à M. Aucoc.

Mais c'est bien à M. Aucoc qu'appartient l'invention des candélabres à trois lumières, qui enveloppent de leurs branches des vases de cristal, en sorte que les fleurs qu'on y met se peuvent marier à l'éclat des bougies.

Plus énergiques dans leur structure sont deux grands candélabres à quatre branches, dont les tiges nerveuses, puissantes, s'élancent de la base et, par une torsion hardie, s'enroulent et vont jusqu'au sommet porter les lumières. Nous avons vu chez M. Boin un essai analogue, nous en trouverons un autre chez le docteur Camus; nous n'hésitons pas à dire que les candélabres de M. Aucoc semblent les mieux réussis; tout cela est de style Louis XV.

Louis XV encore la monture en vermeil de deux potiches vieux-Chine; certains amateurs s'étonnant qu'on ait fondu en argent des montures de porcelaine, qu'ils sont accoutumés à voir en bronze. Aucoc répond «qu'il est orfèvre» et qu'un'acheteur lui a donné raison en choisissant ses vases.

Nous ne sortons pas du Louis XV en citant un cadre en vermeil, fait entièrement au repoussé; non plus qu'une grande corbeille rétreinte au marteau, ciselée d'un outil énergique et dont les anses et le pied seuls sont fondus; il est dommage que la façon d'orfèvrerie y soit un peu négligée, mais le prix en est très abordable.

Je préfère à cette corbeille un plateau à servir, en forme d'éventaire, dont le dessin libre, les contours souples, l'ornementation grasse ont un style bien français; il me semble qu'en ses essais M. Aucoc s'approche un peu plus que d'autres de l'esprit des choses du XVIIIe siècle; il aurait peut-être réussi à satisfaire les plus exigeants, s'il avait mieux surveillé son atelier, mais il est, par sa position, en rapport plus intime avec le public, il subit le caprice de l'acheteur, il obéit à la mode; toute cette différence que nous signalions tout à l'heure à propos des orfèvres apparaît ici, entre M. Aucoc qui vit dans sa boutique, trop loin de l'atelier, et M. Tétard qui reste en son atelier, ignorant des besoins du client.

Je ne crois pas avoir à m'arrêter plus longtemps à cette exposition, mais j'y veux noter cependant deux ouvrages qui m'ont particulièrement séduit : c'est d'abord un petit thé Louis XIV disposé avec goût sur une table basse pour le goûter du *five o'clock*. Les jolies formes à pans des pièces Louis XIV, simples, agrémentées de fines gravures ou rehaussées de godrons, conviennent mieux à mon sens pour l'orfèvrerie que les rocailles, les chicorées, les coquillages et les exagérations du rococo.

C'est parce que les modèles Louis XIV sont rares et parce qu'ils exigent plus de science et de recherches que peu d'orfèvres s'y sont essayés; nous dirons plus loin ce qu'on devrait attendre des plus habiles.

Le dernier objet, que je cite pour mémoire, est un petit ostensoir-bijou, presque un joujou d'autel, ramené aux dimensions de l'oratoire le plus mignon. Il appartient à Mme Bouruet-Aubertot, c'est en quelque sorte une pièce de maîtrise comme les orfèvres en faisaient au siècle dernier, pour affirmer leur habileté, mais celui-ci est une imitation des pièces du XVe siècle.

Le nom que M. Aucoc s'est fait un plaisir de nous proposer, comme étant celui du dessinateur émérite qui l'a aidé dans ses recherches, est celui de M. Henri Cameré; nous le retrouverons allié au nom de Froment-Meurice, mais nous pouvons déjà lui attribuer la médaille d'or que le jury lui a décernée; MM. Brard et Beaulieu, ciseleurs, ont eu chacun une médaille d'argent; nous connaissons leurs ouvrages et savons la part considérable de collaboration qu'ils ont dans l'orfèvrerie.

MEDAILLES D'ARGENT.

M. Boucheron (Fr.), à Paris.

Pour aller chercher M. Boucheron il faut traverser la grande galerie et pénétrer chez les joailliers; là, parmi les diamants et les perles, à côté d'œuvres d'art que nous viendrons revoir, nous trouvons quelques essais d'argenterie que nous allons examiner parce que M. Boucheron nous les a présentés, expliqués et vantés lui-même et qu'il croit être mieux qu'aucun dans le droit chemin; l'avenir et le public en décideront; nous n'avons, pour notre part, qu'à traduire l'impression du jury.

Le jury qui est composé d'orfèvres, d'artistes, de gens du monde, croit que M. Boucheron se trompe et qu'en poussant aux plus minutieux détails la copie des choses du XVIIIe siècle, il dépasse les audaces de ses confrères les plus osés. Il ne lui suffit pas comme à M. Boin, comme à M. Aucoc ou à M. Debain, de copier les œuvres de Meissonnier, de Germain ou de Roëttiers; il en exagère et en complique l'ornementation, puis, dans les fonds unis de l'argenterie, il grave en taille-douce des scènes compliquées. Donc plus aucun repos, aucune blancheur d'argent; il prend à Marvye, à Cochin et à Eisen leurs jolies gravures et, soit qu'il emploie l'eau-forte, soit qu'il emploie le burin, il grave l'argent comme un graveur fait de sa planche, il l'incruste après d'encre noire comme s'il voulait en tirer des épreuves; et son orfèvrerie devient une suite d'illustrations comme on en trouve sur les estampes anciennes. Cette mode prendra-t-elle? Nous verrons tout à l'heure qu'elle a déjà trouvé des imitateurs, et cela peut arriver, car avant de mettre des images sur l'argenterie comme le veut M. Boucheron, on les a peintes et imprimées déjà sur la vaisselle de faïence, mais le goût public en a fait justice. Pour nous, nous n'ignorons pas que l'art de graver sur argent et d'y faire des nielles a eu d'illustres maîtres en Italie et que le nom de Finiguerra reste attaché à l'invention de la gravure. Nous aimons les décors en taille-douce sur une tabatière d'or ou sur quelque boîte à mouche, mais nous ne voulons pas voir reproduire sur la panse d'une cafetière : *Le sacre de Louis XV*, ni trouver dans le fond d'un plat : *Le feu d'artifice qu'on tira pour le mariage du Dauphin.*

A part ces critiques, il faut louer l'habileté du graveur et déplorer que Rault, l'artiste qui a gravé ces pièces, soit mort. Quant aux pièces d'orfèvrerie même, M. Boucheron y a entassé tant de difficultés, tant d'ornements compliqués, que l'orfèvre s'est refusé à les faire et que c'est un bijoutier, M. Menu, qui a consenti à entreprendre ces œuvres difficiles. C'est une débauche de rocailles heurtées, pointues, mêlées, broussailleuses, sans repos, et cependant, par un art infini, rien ne pique, ce qui fait peur aux yeux n'accroche pas les doigts; on est surpris d'y porter la main sans se blesser. Comme plusieurs autres, M. Boucheron abuse des oxydations, mais nous savons que toutes ces orfèvreries, les siennes comme les autres, sont destinées à passer par les mains de valets soigneux qui, à coups de brosse et à grand renfort de blanc, les nettoieront sans égards. Peut-être ces innocents collaborateurs donneront-ils ainsi, en les débarrassant de leur couche noire, un meilleur aspect aux œuvres de l'orfèvre.

La grande aiguière imitée de Germain est belle, il y faudrait un peu plus de souplesse de modelé, mais la façon d'orfèvrerie est excellente.

Pour mon goût ce que j'aime sans réserve, ce que je trouve absolument nouveau, décoratif et beau, c'est la série de plats Louis XIII dont les bords sont enrichis d'ornements bouterollés qui accrochent la lumière de la manière la plus neuve et la plus ingénieuse; c'est très réussi.

M. Henri, graveur, et M. Menu, bijoutier-orfèvre, ont obtenu chacun une médaille d'argent.

M. Cardeilhac (*Ernest*), à Paris.

Encore une vieille maison, elle s'est transmise de père en fils depuis 1804, mais c'est depuis dix ans seulement qu'on y fabrique tous les objets d'orfèvrerie que nous y trouvons; on n'y faisait autrefois que la coutellerie et les couverts. Cette question des couverts, qui tient une si grande place dans l'orfèvrerie d'argent et dans le service de la table, mériterait de nous arrêter; cependant nous n'en dirons ce qu'il faut en dire qu'après avoir achevé la revue de tous les exposants. M. Cardeilhac a quelques modèles à lui et vend tous les modèles du commerce; ses couverts ont un accent très personnel, emprunté, semble-t-il, à la ferronnerie, et ce mode de décor doit être particulier au chef de la maison ou à M. Bonvalet, son dessinateur, car on le retrouve dans les plats de style renaissance dont les bordures sont ajourées et qui sont fort bien faites. Cela nous change de l'orfèvrerie Louis XV; ce n'est pas à dire qu'on n'en trouverait pas parmi les pièces si élégantes présentées par M. Cardeilhac, mais le dessin a plus d'accent, il en a même quelquefois trop, en ce que les angles offensent les doigts et que les pointes accrochent. Le coutelier apparaît, il travaille l'argent comme l'acier, et les ciseleurs qu'il emploie, M. Desvignes et M. Viot, ont une énergie d'outil qu'il faudrait tempérer; je fais une exception pour un sucrier de forme ovale, tout décoré de bossuages et qui est fait au marteau; je trouve aussi dans mes notes la mention d'un joli plat long, décoré dans le style de la Régence, et que j'avais marqué comme très réussi.

Outre MM. Bonvalet, Desvigne et Viot, que le jury a récompensés de deux médailles de bronze et d'une mention, M. Cardeilhac avait encore cité deux sculpteurs : MM. Mayer et M. Aiguier.

M. Michaut (*Eugène*), à Paris.

M. Michaut est un ciseleur de talent, élève de Guérin et d'Honoré, qui a prêté sa collaboration à beaucoup d'exposants. Il a eu la discrétion de ne pas se vanter du travail qu'il avait fait pour les autres, nous l'imiterons en ne le trahissant pas, mais nous ne voulons pas paraître ignorer tout le mérite qu'il a; nous le connaissons de longue date, il travaillait pour nous en 1878, avant d'acquérir la vieille maison d'orfèvrerie de M. Turquet; il a apporté dans cette maison les idées qu'il avait puisées lui-même auprès de ses maîtres : il a gardé d'Honoré ce goût français assez voisin des compositions de Liénard, qui déjà porte une date, comme le style du milieu de ce siècle. En reprenant la maison d'un orfèvre, M. Michaut y trouvait des modèles anciens qui correspondent au goût du même temps, en sorte que, tout naturellement, il les a réédités et décorés de ciselures à sa manière. Voilà pourquoi son exposition est comme une fenêtre ouverte sur les choses d'hier; on y retrouve les échantillons ciselés et soigneusement finis d'un art qu'ont aimé nos aînés et qui plaît encore à quelques-uns, puisqu'il trouve des acheteurs; mais il faut que Michaut travaille moins par lui-même, qu'il sorte de l'atelier, qu'il se dégage de la besogne personnelle afin de voir de plus haut, d'étudier ce que font les autres et de rajeunir ses modèles; il a formé ses filles à manier le ciselet comme lui-même, elles peuvent lui apporter des idées jeunes.

Le jury a donné une médaille de bronze à M. Petit, son chef d'atelier.

MM. Leroy (*Louis*) *et Cie*, à Paris.

M. Leroy est le successeur de M. Jules Piault, et M. Jules Piault était, on s'en souvient, un des grands fabricants de coutellerie de Paris; il y a beaucoup d'analogie par conséquent entre cette maison et la maison Cardeilhac, et, dans cette dernière, l'orfèvrerie s'est implantée plus tôt, tandis qu'elle est nouvelle-venue chez M. Leroy. Doué des qualités essentielles du commerçant, M. Leroy semble devoir être un ardent propagateur de l'orfèvrerie française; M. Piault, dont on connaît la compétence en matière commerciale, nous a donné sur son successeur des détails intéressants et les chiffres qu'il nous a présentés démontrent les progrès qu'a faits à l'exportation cette importante maison. Elle a choisi pour collaborateurs deux hommes de valeur : MM. Récipon et Diomède, l'un le sculpteur attitré, l'autre le ciseleur préféré des Odiot, et, assurée avec de tels maîtres de ne pas faire d'école, elle a établi deux services complets d'argenterie, l'un Louis XV, l'autre Louis XVI. Ce dernier est très important, il vaut je crois 60,000 à 70,000 francs et si je n'aime pas beaucoup l'ornement en forme de draperies, qui se répète sur toutes les pièces, je dois dire que l'exécution en est très soignée et que, pour un jeune atelier, l'atelier de M. Leroy rendrait des points à d'autres plus anciens. On y a introduit des économies de fabrication, dont le consommateur profitera; je cite pour exemple : un saucier estampé en deux coquilles, qui est fait avec tout le soin que peut exiger le meilleur contremaître; les plats ont des bordures venues au laminoir, d'autres à l'estampage, mais très nettes et très proprement soudées.

Parmi les couverts, il y a toute une série de formes qu'on a baptisée de noms divers; le modèle que je préfère est de style Louis XVI; simple, doux à la main, coquet, charmant jusqu'à la coutellerie; tandis qu'à côté était un couvert étrange, fait à la lime avec des angles offensants pour la main et menaçant de piquer les doigts, autant que la fourchette pouvait piquer la viande. Les récompenses que méritaient MM. Diomède et Récipon se confondent avec la médaille d'or qu'ils ont obtenue pour leur collaboration, chez M. Odiot.

MM. Tallois *et* Mayence, à Paris.

Ils ont succédé à M. F. Nicoud, dans l'ancienne maison Lavallée, et le jury leur a gardé le rang qu'ils occupaient à l'Exposition de 1878; ce n'est pas qu'il y ait eu progrès; la fabrication nous a semblé stationnaire. MM. Tallois et Mayence produisent principalement des couverts d'argent, ils exploitent leurs modèles et ne les font ni mieux, ni moins bien qu'avant. Pour intéresser les visiteurs ils ont exposé le couvert d'argent à ses différents états; il est inutile d'expliquer pour nos lecteurs les phases d'une industrie qu'ils connaissent.

Quant à l'orfèvrerie proprement dite, nous n'avons rien à en dire non plus : les formes sont lourdes; les modèles dérivés du style japonais n'ont aucun caractère d'originalité; il serait à souhaiter qu'une réaction se fît en cette maison, que sa réputation oblige.

Quelques pièces gravées avec soin ont valu à M. Royer une médaille d'argent, ainsi qu'à M. Lechene qui partage avec M. Bako les travaux de ciselure de MM. Tallois et Mayence.

C'est aussi l'occasion de parler ici de M. Gautruche, le doreur; le jury de la classe 24 n'a pu lui décerner de médaille parce qu'il exposait avec les bronziers dans la classe 25; mais il est le collaborateur de tous les orfèvres, il s'est appliqué à trouver tous les tons d'or, d'argent, de cuivre, à imiter les patines, à composer une palette métallique si variée de nuances qu'il peint avec les dépôts galvaniques comme avec l'émail. Il n'en est pas arrivé encore à la perfection désespérante des Japonais, ses teintes n'ont pas toute la solidité désirable, mais si nous nous reportons en arrière il faut reconnaître qu'on ignorait absolument avant lui cet art de nuancer l'or et l'argent.

Ceux qui ont visité attentivement l'exposition de 1878 se souviendront des produits de MM. van Kempen et fils, les orfèvres patentés du roi des Pays-Bas; on s'étonnait alors des matis et des fonds grenus qu'obtenaient les Hollandais sur les surfaces d'argent. Le procédé n'a plus rien aujourd'hui qui surprenne l'orfèvre : on produit les sablés au moyen d'un ventilateur puissant qui précipite du grès, du sable ou de la limaille d'acier sur les parties qu'on veut matir. M. Gautruche produit à façon ces effets-là, sur l'argent ou sur la dorure; il avait exposé les échantillons les plus variés de ces sablés et la vitrine de MM. Tallois et Mayence en contenait des applications très intéressantes.

M. Mérite (Charles), à Paris.

Nous avons dit combien la mode exagérait déjà les décors Louis XV et que certains procédés qui étaient des qualités chez les uns produisaient par l'abus de graves défauts chez d'autres. Nous en trouvons ici la preuve et nous voulons croire que c'est moins par la faute de l'orfèvre que par celle des clients auxquels il obéit.

Ce qui nous porte à le croire, c'est que M. Mérite a fait sur commande un surtout d'argent qui est directement imité d'une fontaine de style italien. Or, au XVIIIe siècle, les Italiens et les Allemands avaient travesti de pitoyable façon le style Louis XV qu'ils n'avaient pas su comprendre. Si déjà nous allons reprendre à Gênes ou à Sans-Souci des modèles où s'entassent les rocailles, les grotesques et les ornements «rococo», la fatigue viendra vite de ces choses sans goût et une réaction se fera vers des formes plus simples, comme la réaction qui jadis amena le style Louis XVI.

Nous n'insistons pas sur la composition bizarre qu'exposait M. Mérite, puisqu'elle lui était en quelque sorte imposée par ses clients; mais pourquoi a-t-il répété les mêmes fautes dans un second surtout qu'il aurait pu composer à son gré (j'entends celui que décorent des dauphins)? C'est dommage, car la corbeille du centre présentait de rares qualités d'exécution.

M. Mérite sait son métier autant qu'orfèvre le peut savoir et nous n'avons pas la prétention de lui en remontrer; s'il fait des modèles «rococo», c'est qu'il les aime; s'il les oxyde au point de leur faire porter le deuil, c'est que cela lui paraît mieux; s'il abuse des gravures à l'eau-forte et des décors au burin, c'est qu'il partage le goût de M. Boucheron pour ces décors compliqués. Nous n'essaierons pas même de lui démontrer qu'il a tort; si la mode de ces choses se propage et cela peut arriver, il nous prouverait par là qu'il avait raison et ce serait à nous de faire amende honorable.

MM. Keller frères, à Paris.

Voilà des fabricants qui nous intéressent, ils introduisent, il est vrai, chez nous le goût anglais, mais ils s'appliquent à produire mieux et à meilleur compte cette petite orfèvrerie d'usage, simple, confortable et spéciale dont nos voisins avaient le monopole et qu'ils avaient importée ici avec un grand succès. Ils y ont réussi, leurs produits surpassent en bonne façon les produits anglais : les pièces que nous avons examinées sont des petits chefs-d'œuvre d'ajusté, de netteté, de joliesse étrange.

N'ayant plus à payer aux commissionnaires les droits qu'exigeaient ces intermédiaires, MM. Keller livrent à meilleur marché que les maisons anglaises. C'est un avantage pour eux, c'en est un pour le consommateur et c'est de la bonne concurrence.

Rien n'est mieux fait que ces garnitures de nécessaire; boîtes et flacons s'ouvrent ou se bouchent grassement, exactement, c'est un retour à cette excellente fabrication française qui primait jadis les meilleures marques anglaises. Tous les articles de bureau, les cristaux montés, les tasses de métal à bords d'ivoire pour garder les lèvres d'une brûlure, et les amusantes fantaisies de la mode, tout est

bien qui porte le poinçon des Keller. Nous n'avons pas trouvé là de modèles Louis XV, mais nous ne verrons rien chez les orfèvres anglais qui soit comparable à ceci.

M. Lignereux méritait certainement la mention que lui a donnée le jury pour la façon des pièces qu'il dirige dans l'atelier de MM. Keller.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Boivin (Victor), à Paris.

M. Boivin expose de l'orfèvrerie de table, des couverts et de la coutellerie; c'est une fabrication courante qui révèle un effort d'invention chez l'ouvrier, mais il n'y faut pas chercher autre chose qu'un goût très relatif et, si nous examinions le grand service de toilette qu'expose M. Boivin, nous aurions à critiquer l'exubérance des ornements qui accrochent. Ce qui pour nous est un défaut constitue pour le commerce d'exportation des qualités; la simplicité ne convient pas aux pays où se consomme cette orfèvrerie tapageuse et légère; les cristaux adroitement montés dans des ornements découpés nous étonnent par l'extrême bon marché des façons.

M. Lecordier, contremaître de M. Boivin, a obtenu une mention.

M. Gavard (Pierre), à Paris.

Nous devons seconder les efforts des ouvriers qui travaillent eux-mêmes et font avec quelques apprentis des ouvrages dont l'ingéniosité et le bon marché surprennent les chefs d'industrie.

M. Gavard a longtemps travaillé chez M. Tonnellier où il tournait spécialement les timbales; établi à son compte il a étendu à d'autres articles la fabrication dont il avait vécu jusque-là. Sans doute la décoration dont il couvre ses articles de toilette laisse bien à désirer, mais cette orfèvrerie d'argent coûte moins cher que l'orfèvrerie de cuivre argenté, que nous examinerons plus loin.

Mme Guerchet (veuve Gustave), à Paris.

C'est l'ancienne maison Roussel et Jamet qu'a reprise il y a peu de temps Mme Guerchet; son fils, tout jeune homme, travaille avec elle et, comme il dessine avec goût, on peut prédire à cette maison des progrès certains et rapides; ils se sont adonnés pour commencer à la mode Louis XV que nous retrouvons partout et dont les exagérations s'accusent ici plus qu'ailleurs; cependant il faut signaler comme très supérieure au reste une soupière ovale, qui n'est en réalité que la copie en argent d'une de ces soupières de porcelaine et de faïence que les céramistes du siècle dernier empruntaient aux modèles d'orfèvrerie et qui nous en ont conservé la forme, de la façon la plus exacte.

MENTION HONORABLE.

M. Lambert (Léon), à Paris.

Cet exposant mérite d'être encouragé, il est le collaborateur de tous les orfèvres cuilleristes et fait au marteau et à la lime tout ce que les matrices gravées ne peuvent pas produire : les pelles à

crème, à tarte, les services à poisson, les couverts à salade et tous les articles de façon russe, décorés de nielles, de gravures à l'eau-forte et d'émail.

Il est fâcheux qu'avec son habileté d'outil M. Lambert n'apporte pas un peu plus de goût dans l'invention du décor.

ORFÈVRERIE ARGENTÉE.

Autrefois le plaqué tenait une place importante dans la fabrication parisienne et figurait dans les expositions nationales; il y avait une législation spéciale à ce sujet avec un contrôle d'État indiquant l'épaisseur proportionnelle de l'argent.

L'orfèvrerie argentée par les procédés électro-chimiques s'est substituée au plaqué d'argent d'une façon à peu près complète, et cette industrie, qui n'a pas encore un demi-siècle d'existence, envahit le marché au point qu'elle a menacé l'orfèvrerie d'argent elle-même. En effet, en même temps que par son bon marché elle pouvait satisfaire aux besoins les plus modestes et à la consommation du plus grand nombre, elle s'emparait des articles de grand luxe et c'est ainsi que sous l'Empire nous avons vu la table de Tuileries et celle de l'Hôtel de Ville décorées de surtouts argentés. Il n'y a pas plus d'une dizaine d'années que la vaisselle d'argent véritable reprend la vogue en France et qu'elle s'impose dans toutes les familles riches; cette réaction tient sans doute au progrès de la fortune et au besoin du bien-être, mais elle est surtout une conséquence de l'abondance de l'argent.

L'orfèvrerie d'imitation n'en est pas diminuée, car, parallèlement au progrès de la vaisselle plate, elle se répand aussi dans des milieux moins riches et trouve, dans le luxe à effet des hôtels, des paquebots et de tous les établissements publics, des éléments d'affaires considérables. Nous ne pouvons pas comparer la fabrication anglaise à la nôtre : la maison Elkington, de Londres, s'étant abstenue, c'est en Amérique que nous irons chercher un terme de comparaison, pour l'opposer à notre champion français : Christofle.

GRAND PRIX.

MM. Christofle et Cie, à Paris.

Nous avons indiqué les débuts de cette maison, nous avons vu Charles Christofle figurant parmi les bijoutiers à l'Exposition de 1844, puis, achetant d'Elkington et de Ruolz les brevets d'argenture et de dorure galvaniques, et devinant par un trait de génie que cette invention allait révolutionner l'industrie du métal : il est inutile de recommencer un récit qui a été fait à la suite de chaque exposition. L'histoire de la maison Christofle est intimement liée au progrès de la galvanoplastie, et c'est un chapitre que l'on peut trouver dans les manuels.

Aujourd'hui, l'usine de Saint-Denis reçoit directement de la Nouvelle-Calédonie le minerai de nickel, elle en fait le traitement par des moyens nouveaux, le transforme en lingots et le livre directement au laminoir, au découpoir, aux machines à emboutir et à tous les merveilleux outils qu'a inventés la mécanique moderne et qui remplacent la main de l'ouvrier.

C'est dans l'usine de Saint-Denis que sont fabriquées les 120,000 douzaines de couverts que produit annuellement la maison Christofle; c'est là aussi que sont préparés les vases, les grandes pièces de forme, que la machine donne à l'orfèvre qui les finit. Cette usine que nous avons visitée et que nous aurions plaisir à décrire en détail, si cela nous était permis, a été pour nous tous une surprise : elle révèle chez les directeurs de l'association Christofle une science et une entente admirable de la grande industrie.

Tout s'y accomplit avec un ordre et une précision remarquables, mais la place et l'espace rendent facile ce qui devient plus malaisé dans la fabrique de la rue de Bondy; celle-ci est une fourmilière qui, des caves aux greniers, présente une activité, un travail, une méthode tout à fait extraordinaires. Resserrée entre les maisons voisines, l'usine d'orfèvrerie et de galvanoplastie a trouvé cependant, en creusant le sol, en superposant ses ateliers, en accrochant des galeries vitrées au-dessus des cours, le moyen de faire vivre et travailler toute une armée de dessinateurs, de modeleurs, d'ouvriers, de femmes et d'enfants, et de produire les œuvres d'art les plus parfaites en même temps que les objets de consommation les plus ordinaires. D'immenses cuves contiennent en suspens, le métal que l'électricité transporte sur des surfaces ou dans les moules qu'on y plonge; ce n'est pas seulement l'argenture et la dorure qu'on fait ainsi, c'est une opération comparable à la fonte elle-même, puisque les dépôts galvaniques de cuivre et d'argent ont acquis une homogénéité presque égale à celle des métaux fondus.

La galvanoplastie est une découverte dont l'orfèvre commence à peine à comprendre toute l'utilité, et ses applications ont eu dans les autres arts des résultats surprenants : la typographie et la gravure sont en cela tributaires de l'orfèvrerie.

Par un chiffre qui a bien son éloquence, nous voulons cependant donner une idée des progrès de l'orfèvrerie argentée : nous dirons que depuis son origine la maison Christofle seule a déposé chimiquement 275 millions de grammes d'argent, ce qui représente plus de 50 millions de francs; cela représente aussi le confortable, le bien-être et l'aisance qui pénètrent dans des milieux où jusqu'alors ils étaient inconnus; cela représente enfin une somme de travail considérable, donnée par l'ouvrier français et produisant au commerce d'exportation des chiffres qu'on ne soupçonnait pas jadis.

Cependant notre admiration ne va pas sans quelque critique, car le défaut de ces vastes fabriques gît dans l'encombrement et la multiplicité des modèles; il faudrait un héroïsme rare chez un manufacturier pour sacrifier certains modèles qui, pendant vingt ans, ont fait la fortune de sa maison, et les plus clairvoyants se laissent aller volontiers à la routine, en ne renouvelant pas assez leurs formes et leurs patrons. Ceci n'aurait pas les mêmes inconvénients chez nos voisins les Anglais, parce qu'ils sont moins changeants de goût que nous-mêmes; mais pour une maison française, qui exporte en tous pays, il faut produire constamment des types nouveaux pour lutter contre les fabriques de même genre qui se créent partout et qui, d'Allemagne ou d'Amérique, essayent déjà d'introduire leurs produits sur notre marché.

Nous n'avons pas cru nécessaire, à propos de l'argenterie, de faire un inventaire détaillé de toutes les pièces que produit la main de l'orfèvre, nous n'allons pas essayer non plus de les nommer à propos de l'orfèvrerie argentée. Tout ce qui se fait en argent se fait en cuivre et en métal blanc, c'est-à-dire en nickel allié. C'est la grosserie, c'est la petite orfèvrerie, ce sont les couverts, la coutellerie, ce sont les pièces de toilette, les garnitures de nécessaires, etc.

L'exposition de MM. Christofle et Cie présentait tous les spécimens d'orfèvrerie, depuis les menus objets jusqu'aux grandes pièces décoratives; nous sommes entrés chez eux déjà pour y voir quelques pièces d'argent, nous y entrons encore pour admirer des surtouts de table dont les modèles sont dus à des artistes tels que : MM. Mallet, Lafrance, Mathurin-Moreau, Carrier-Belleuse, Delaplanche, Mercié, Coutan, Levillain, etc. C'est un des grands mérites de MM. Christofle et Bouilhet d'avoir associé à leur œuvre toute industrielle ces artistes et d'autres que nous aurons encore à citer. Ils ont

plus généreusement et plus intelligemment offert leur collaboration aux sculpteurs que ne l'ont fait les autres orfèvres, et l'on se souvient du luxe et du goût déployés par cette maison dans les expositions de 1855, de 1867 et de 1878.

Aussi s'attendait-on cette fois à un plus gros effort artistique; il n'a pas dépendu tout à fait de MM. Christofle et Bouilhet qu'on vît dans la salle de l'orfèvrerie le plus grand surtout de table qu'aurait encore produit notre métier. Ces Messieurs avaient proposé au Conseil municipal de Paris d'exécuter, pour la grande salle des Fêtes, une pièce d'art qui aurait perpétué le souvenir du Centenaire. Les modèles ont été faits, nous en avons vu les maquettes en plâtre à grandeur d'exécution, présentées à l'Hôtel de Ville à la place même qu'aurait occupée l'œuvre de métal si elle avait été faite. Et pour donner une idée assez exacte de l'ordonnance du projet, nous dirons qu'il avait quelque analogie avec la fontaine monumentale qui s'élève au centre même de l'Exposition. M. Coutan, l'auteur de cette fontaine, avait modelé auparavant, sur les indications de M. Bouilhet, le surtout de la ville de Paris, et il n'est pas surprenant qu'il ait traduit en des proportions colossales l'œuvre d'orfèvre qu'il avait commencée.

Pour tenter le Conseil municipal, la maison Christofle avait fait des conditions si avantageuses qu'il est surprenant qu'elles n'aient pas été acceptées; nous ne savons pas ce qu'il faut louer le plus de la générosité de l'orfèvre ou du désintéressement de nos édiles. Eux qui cependant consacrent à la décoration intérieure de l'Hôtel de Ville des sommes considérables; eux qui donnent aux peintres, aux sculpteurs, aux ébénistes, aux tapissiers, aux bronziers, des travaux si importants, oublient-ils que les orfèvres ont des droits égaux à leur munificence? Nos ouvriers se plaindront un jour d'avoir été négligés.

Cette grande pièce a donc fait faute à MM. Christofle, ils l'ont remplacée par quelques surtouts de moindre importance, dont plusieurs étaient connus déjà; le plus récent, composé dans le style Louis XV, comprend une jardinière, deux candélabres, des coupes et des compotiers. Les morceaux les plus jolis de ce surtout sont les candélabres à figures d'athlètes qu'a modelées Mathurin-Moreau.

Nous n'avons pas à parler maintenant des pièces d'art, auxquelles nous reviendrons par la suite, mais seulement de l'orfèvrerie argentée; si nous n'entrons pas dans le détail des thés, des cafetières, des plats, des légumiers et même des 52 modèles de couverts qu'il serait bien long d'examiner, nous pouvons dire cependant qu'aucun type absolument nouveau et spécial à cette importante fabrication ne se dégage de l'exposition actuelle; elle hésite entre le courant Louis XV et le goût japonais dont M. Bouilhet fut longtemps pénétré, elle obéit à des sollicitations si diverses : clients de province et clients de Paris, gens du monde élégant, chefs de grandes compagnies, restaurateurs et maîtres d'hôtels, qu'elle a quelque peine à trouver la formule qui pourrait satisfaire à tous ces besoins.

Et cependant, il faut noter une idée charmante, fraîche en son invention, surprenante et presque incroyable en sa simplicité de fabrication : c'est l'impression directe des plantes les plus ténues et les plus fragiles dans le métal le plus dur et le plus résistant. De même qu'Aloïs Sénéfelder trouva le moyen de dessiner sur la pierre une fleur qui y était tombée par hasard, de même M. Bouilhet a eu la pensée d'estamper sur une plaque de cuivre les nervures d'une feuille séchée; il a réussi et, d'essai en essai, il est parvenu à incruster dans le métal les plus fines graminées, à imprimer les feuilles et les fleurs, à écrire enfin toutes les formes de la plante et à les conserver en intailles comme on les conserverait dans les pages d'un herbier. Ce résultat obtenu, il n'y avait plus qu'à peindre par épargne avec des dorures, des argentures ou des patines de bronze, les couleurs de ces plantes.

Cette décoration nouvelle n'est plus un emprunt fait au Japon, c'est un retour à la nature, la grande inspiratrice; elle se moule aux surfaces métalliques comme elle se mirait dans les plaques de Daguerre, et nous signalons ce procédé curieux comme la découverte la plus nouvelle et la plus extraordinaire de l'orfèvrerie en cette Exposition; je crois qu'on en peut tirer un grand parti.

Du reste, la persévérance qu'apporte M. Bouilhet à chercher des procédés pour décorer l'orfèvrerie est connue de tous : il y a vingt ans qu'il s'applique à orner le métal; il a été l'un des premiers à suivre le courant japonais, il a osé cloisonner et émailler les vases, alors que ce procédé était encore ignoré de ses confrères, il a gravé par des moyens nouveaux, c'est-à-dire qu'il a permis à l'artiste de peindre directement au pinceau, sur la pièce elle-même, des ornements et des fleurs, il réservait ensuite ou creusait à l'eau-forte; puis, dans les fonds descendus, il incrustait l'or ou l'argent par les procédés galvaniques.

Enfin, cette année, il est parvenu à appliquer à l'orfèvrerie le mode de gravure qu'emploient les graveurs en médailles; il fait modeler en grand l'ornement de bas-relief qui sera réduit à une proportion déterminée; le modèle sculpté est ensuite fondu et placé sous la machine qui fonctionne automatiquement et qui répète, au moyen de fraises, la gravure plus réduite avec une fidélité et une minutie merveilleuses.

M. Janvier, le collaborateur de MM. Roty, Alphée Dubois et Chaplain, a prêté son aide à MM. Christofle et Cie pour l'exécution du service à thé dont M. Levillain avait fait les modèles.

Si nous comparons ces décors au martelage dont les Américains avaient introduit la mode en 1878, si nous rappelons la fantaisie banale, imitation des peaux de crocodiles et de serpents, nous n'aurons pas grand'peine à démontrer l'énorme supériorité artistique de la maison française sur ses rivales d'Allemagne et d'Amérique. Nous persistons à regretter que l'orfèvrerie d'argent n'ait pas à nous offrir des tentatives aussi intéressantes.

La liste des collaborateurs de la maison Christofle et Cie serait longue s'il fallait nommer tous ceux qui ont une part dans le travail et dans l'invention. Le jury a dû borner le nombre des récompenses, mais il a cru ne pouvoir faire moins que d'accorder une médaille d'or à M. Broeckx, chef des ateliers d'orfèvrerie; une médaille d'or également à M. Mallet, sculpteur ingénieux et savant qui consacre tout son talent à la maison Christofle; M. Godin, architecte et dessinateur, a obtenu une médaille d'argent, ainsi que M. Trotté, chef de la ciselure, et M. Latour, chef de l'atelier de planage, qui fait l'incrustation des plantes au marteau. Des médailles de bronze ont été données à MM. Giorcelli, graveur; Debaus, Heintze et Gourdon, orfèvres; Basset, ciseleur, et Dufour, tourneur; des mentions enfin à MM. Caron, fondeur; Boirel, monteur; Prévost et Simon, ciseleurs.

MÉDAILLES D'ARGENT.

MM. Boulenger et Cie (A.), à Paris.

Il y avait autrefois une importante maison d'orfèvrerie qui fabriquait spécialement le couvert et créait à la maison Christofle une sérieuse concurrence; cette maison a récemment liquidé, mais il y a d'autres fabriques d'orfèvrerie argentée qui propagent en France et dans les pays les plus lointains les ustensiles de table et des objets d'un luxe relatif : l'une de ces fabriques est dirigée par M. Boulenger; elle s'est considérablement augmentée depuis 1883, époque à laquelle elle s'est transportée à Créteil. Il n'y a pas à tenter la moindre comparaison entre l'usine de Créteil et l'usine de Saint-Denis, et, cependant, des deux maisons, celle de M. Boulenger est la plus ancienne, car elle existait déjà en 1810, sous le nom de M. Hautin, grand-oncle de son chef actuel; ce n'est qu'après que les brevets de Ruolz sont tombés dans le domaine public que la maison a pu tenter d'entrer en lutte avec MM. Christofle et Cie.

C'est dans les articles de consommation courante surtout que s'exerce l'industrie de M. Boulenger; il n'a pas l'ambition de modifier le goût de sa clientèle, ni d'innover; il cherche surtout à faire des

affaires et ses représentants voyagent dans le monde entier; s'il n'a pas de dépôts dans toutes les villes de France, comme MM. Christofle, il lutte avantageusement cependant contre les maisons anglaises, allemandes et italiennes sur leur propre marché et nous avons eu des documents confidentiels qui démontrent les progrès obtenus dans les affaires d'exportation.

La fabrication du couvert est la base de toute cette orfèvrerie, mais M. Boulenger avait exposé quelques pièces d'un décor plus séduisant : nous citerons en première ligne un surtout de table, dont M. Auguste Moreau avait modelé la figure; l'idée en avait été visiblement empruntée à MM. Fannière et rappelait la *Flore* que nous avons décrite et qui appartient à M. Teyssier. Il serait superflu d'ajouter que ce n'était là qu'une imitation très lointaine et que, ni par la ciselure, ni par la monture, la copie n'approchait du modèle.

Nous avions vu, lors du concours ouvert au Ministère de l'agriculture, la série de maquettes proposées par M. Boulenger et nous retrouvons à l'Exposition la statuette de M. Truffaut qui avait été choisie : c'est un semeur, aux mouvements très justes, une réminiscence agréable du beau dessin de Millet. Une grande buire d'argent doré et une toilette, composée d'une cuvette et d'un broc, démontrent que M. Boulenger s'essaye quelquefois à des travaux d'argent véritable; mais ces pièces sont faites au tour et non pas rétreintes au marteau.

Un grand surtout aux formes tapageuses montre le décor qu'il faut à certaines tables, c'est un besoin en effet que ce luxe dont s'offenseraient les yeux des gens de goût; mais l'orfèvrerie a ses exigences, comme l'industrie des meubles et des tissus, il faut pour les pays lointains comme pour certains hôtels de province des compositions voyantes, des surfaces polies et papillotantes et c'est à cela peut-être, que M. Boulenger doit son succès commercial.

Le jury a décerné une médaille de bronze à M. Degrais, directeur de l'usine, et une mention à M. Pourtrait, chef de l'atelier des orfèvres.

MM. Cailar (*N.*), *Bayard et Cie*, à Paris.

Ce que nous venons de dire de M. Boulenger, nous pourrions le répéter presque mot à mot en parlant de cette maison qui a été fondée en 1848.

M. Noël Cailar était un négociant en métaux qui racheta le fonds connu sous la raison sociale de : *Association des ouvriers cuilleristes*. M. Bayard, orfèvre habile, qui avait dirigé la maison Thouret, vint prêter son expérience à M. Cailar; l'usine est à Paris, dans la rue Grange-aux-Belles, elle marche à la vapeur et emploie 200 ouvriers, hommes, femmes et enfants; on y fait des couverts argentés à base de nickel, dont l'alliage n'est pas absolument le même que celui des couverts Christofle.

La France consomme une part de ces produits, mais ils vont surtout à l'étranger et notamment dans la République Argentine, en Espagne, en Égypte et en Turquie; c'est dire qu'ils sont spécialement appropriés au goût de ces pays auxquels ne conviendraient pas les choses que nous aimons ici.

Nous nous rappelons l'exposition de MM. Cailar et Bayard en 1878, et nous trouvons cette fois un sensible progrès; quelques pièces sont d'un goût relativement sobre et de formes correctes; le vase des *boissons françaises* n'est pas cependant pour nous plaire : c'est une composition prétentieuse, où le vin, le cidre et la bière sont représentés par des figures médiocres. Beaucoup meilleur était le grand surtout indien, auquel la présence à Paris de Buffalo-Bills donnait un regain d'actualité, car je ne suppose pas que MM. Cailar, Bayard et Cie aient exposé ces pièces comme une œuvre nouvelle.

Ils déclarent fabriquer cinquante douzaines de couverts par jour, ce qui porterait à plus de

180,000 couverts leur production annuelle; il est vrai qu'à l'Espagne et à l'Italie ils livrent ces produits bruts avant l'argenture.

MM. Abeille, ciseleur, et Louaintier, orfèvre, sont, parmi les nombreux collaborateurs présentés par leurs patrons, ceux à qui le jury a décerné des mentions.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Merle (Charles), à Paris.

Celui-ci n'est pas un orfèvre à la façon de ceux que nous avons vus, c'est plutôt un vannier, mais au lieu de se servir de joncs ou de fibres, M. Merle et ses fils font avec des fils de métal des corbeilles à pain, des jardinières et toutes sortes de paniers d'un dessin charmant, qu'ils tressent avec beaucoup d'adresse et les caprices d'une invention charmante. Cette industrie n'est pas absolument nouvelle, on la pratique en France depuis longues années et il nous est venu du Japon des travaux de vannerie métallique tout à fait remarquables; nous croyons que M. Merle n'a pas épuisé les ressources de son métier et nous en voulons pour preuve l'application nouvelle qu'il nous a montrée : dans l'enveloppe enlacée qu'il prépare, il fait souffler par le verrier des bouteilles de cristal blanc ou coloré; il fabrique ainsi des verres montés qui s'incrustent dans les mailles de la vannerie et forment des cabochons du plus brillant effet. C'est à peu près le procédé que les verriers autrichiens emploient avec leur filigrane; mais c'est d'un aspect plus décoratif.

MM. Henri et Félix Merle, collaborateurs de leur père, ont obtenu des mentions.

M. Frénais (Armand), à Paris.

Sa fabrication trouve un débouché dans les hôtels et les restaurants, elle consiste surtout dans la production des couverts de table; mais, en outre, M. Frénais nous présente un grand service de bronze argenté; il a suivi à tort la tendance qu'ont certains orfèvres à oxyder en noir leurs objets d'argent véritable. Nous ne savons pas pourquoi cette vilaine mode a envahi l'argenterie, elle fait une tache désagréable sur la blancheur du linge. Dans la vitrine de M. Frénais il y avait un service à thé fort bien arrangé et d'un bon marché surprenant.

Cette fabrique occupe 120 ouvriers.

M. Testevuide (Victor), à Paris.

C'est l'ancienne maison Paul Morin, dont il a été souvent question à propos de l'aluminium et du bronze d'aluminium. On espérait beaucoup de ce métal, il n'a pas encore donné tout ce qu'il promettait; est-ce la faute de l'orfèvre? La légèreté de poids de l'aluminium, qui dans les arts a trouvé quelques applications, cause une surprise à la main et n'a encore satisfait qu'à peu de besoins en orfèvrerie; il faut encourager et soutenir M. Testevuide en ses essais persévérants, sans quoi l'aluminium n'aurait plus d'atelier en France.

M. Chauvicourt a obtenu une mention.

IMPRIMERIE NATIONALE.

MENTIONS HONORABLES.

MM. Laforge (*Paul*) *et Cie*, à Paris.

Voilà l'orfèvrerie qu'on vend dans les magasins de nouveautés. M. Laforge est un de ces ouvriers ingénieux, qui, s'aidant des apprêts qu'on trouve chez les estampeurs, se servant des modèles découpés du commerce, fait toutes sortes de choses nouvelles et sinon jolies, du moins assez plaisantes pour satisfaire à l'humeur changeante du public.

La qualité maîtresse de cette orfèvrerie est dans son incomparable bon marché : un sucrier en cristal bleu enveloppé de filigranes argentés coûte chez M. Laforge 3 fr. 60.

Quand le directeur d'un grand magasin choisit un de ces modèles, il le commande par douzaines et même par grosses à l'ouvrier, il l'oblige à des sacrifices nouveaux, et ce qui est surprenant, c'est que l'orfèvre parvient à y trouver son compte; ce qui en souffre, c'est le bon goût, mais c'est encore, pour les petits ateliers parisiens perchés au fond des cours et sous les toits, une victoire sur les grandes usines d'Allemagne et d'Autriche qui menacent de nous envahir.

M. Henry (*A.-H.*), à Paris.

Encore un ouvrier façonnier travaillant seul chez lui. Il s'est fait une spécialité de la timbale et du coulant et montre une certaine adresse à souder les appliques sur des fonds unis; c'est pourquoi lui aussi emploie volontiers les apprêts découpés et estampés, nous n'avons pas à vanter son goût, mais plutôt son ingéniosité, sa persévérance; c'est bien là l'ouvrier parisien indépendant, *bûcheur,* qui pour garder sa liberté travaille deux fois plus qu'il ne le ferait à l'atelier et n'y gagne pas toujours autant. Si des hommes patients, intelligents, laborieux comme ceux-là, consentaient à prendre pour guide un bon maître, que ne feraient-ils pas?

M. Saglier (*E.-Victor*), à Paris.

Il a longtemps représenté à Paris l'importation anglaise, vendant surtout les services à thé de cuivre argenté ou doré et les articles d'étain connus sous le nom de *métal anglais.* Il cherche à s'affranchir de cette tutelle étrangère et à faire lui-même ce qu'il empruntait à nos voisins : il n'y a pas réussi comme ont réussi MM. Keller, pour l'orfèvrerie d'argent.

ORFÈVRERIE D'OR ET D'ARGENT.

PIÈCES D'ART.

C'est par un sentiment de préférence, nous l'avouons, que nous avons réservé la fin de ce chapitre à l'orfèvrerie d'art. Elle résume pour nous l'orfèvrerie en ce qu'elle a toutes les libertés, toutes les ressources, toutes les richesses.

Expliquons-nous. L'orfèvre qui travaille pour l'église a deux maîtres : le prêtre et

l'architecte, il obéit à des lois ecclésiastiques qu'il ne peut changer; il est dominé par l'édifice, et si parfois on exige de lui des efforts superbes, on lui défend aussi d'oser.

L'orfèvre qui fait la vaisselle de table exerce un métier plus souvent qu'un art; son outillage est perfectionné, ses ouvriers sont habiles, il a des dessinateurs pleins de goût et des ciseleurs de talent, mais il se meut dans la routine des choses, il est l'esclave de certains usages. Sa clientèle ne permettrait pas qu'il changeât rien à la forme des ustensiles dont elle se sert et la mode qu'il subit, bien plus qu'il ne la crée, le ramène parfois en arrière à des types qu'il essaye en vain de changer. Il n'a qu'un métal à employer : l'argent, il n'ose pas en modifier l'apparence, car presque tous les moyens de décor lui sont refusés, il n'a pas même à cet égard autant de liberté que l'orfèvre d'église.

Et cependant, par une anomalie singulière, par une fausse interprétation de la valeur des mots, c'est lui qui a envahi le métier et qui s'y prétend maître. Il croit avoir seul droit à ce nom d'orfèvre et renverrait volontiers aux bronzes et aux bijoux ses confrères, l'un parce que faire des flambeaux, des parements d'autel et des portes de cuivre ne constitue pas, dit-il, un travail d'orfèvrerie; l'autre, parce que fondre en or une figure, la marier à des cristaux de roche, la ciseler, l'émailler, y sertir des pierres, demande l'aide de plusieurs ouvriers et confine aux travaux de bijouterie.

Ce n'est là qu'une querelle de mots sans importance, mais elle tient à l'extrême division du travail, à cette spécialisation des ateliers dont l'abus est un danger et que la classification des expositions devrait combattre au lieu de l'exagérer.

Il faut une ingéniosité, une souplesse de moyens, une audace d'exécution très grandes à l'orfèvre qui s'adonne aux travaux d'art; il faut, suivant l'expression qu'employait à son égard Théophile Gautier, qu'il soit un habile *chef d'orchestre*, pour savoir accorder les instruments les plus divers; il a sous sa direction le dessinateur, s'il ne dessine pas lui-même, le sculpteur qui prépare ses maquettes, le fondeur, le ciseleur, les orfèvres de l'atelier, le graveur, l'émailleur, le damasquineur, le lapidaire, le doreur et quantités d'autres.

Je n'indique qu'un petit nombre des métiers d'art qui gravitent autour de l'orfèvre et qui vivent de lui; mais chacun d'eux se subdivise, car chaque ouvrier a sa façon spéciale; deux ciseleurs ne font pas de même et il faut à chacun d'eux, comme à tel ou tel graveur, donner la besogne qui convient.

Il serait hors de propos ici d'énumérer toutes les capacités qu'on devrait exiger d'un orfèvre, car nous n'écrivons pas un manuel; il serait plus intéressant d'expliquer de combien d'éléments dispose le maître, depuis les métaux : l'or, l'argent et le cuivre qu'il allie et combine pour en changer les nuances, jusqu'aux gemmes les plus rares qu'il fait tailler chez le lapidaire. Nous allons, pour donner idée des ressources de cet art, faire ici l'analyse de quelques-unes des pièces exposées.

Ce n'est pas sans un peu d'appréhension que nous abordons cette partie du rapport car il y faut parler de nous-même; nous hésitions à le faire et un moyen s'offrait qu'on

C. F. E.

a souvent employé, c'était de passer la plume à un rapporteur adjoint qui nous aurait jugé dans un chapitre supplémentaire.

On sait ce que valent ces sortes d'arrangements, ce sont de courtoises complaisances dont le lecteur n'est pas dupe.

Nos collègues ont voulu que nous parlions en toute franchise, ils ont assez confiance en notre honnêteté d'orfèvre et notre bonne foi d'artiste pour croire que nous ne serions pas pour nous plus complaisant que pour d'autres. Certains ont prétendu même qu'il y avait là matière à une curieuse profession de foi et que le rapporteur de la classe 24 pouvait, en expliquant ses propres travaux, y trouver occasion de donner sa méthode mieux qu'en analysant ceux des autres.

J'ignore comment je vais me tirer de ce pas difficile. Je m'y risque néanmoins, et notre maison étant en dehors du concours, c'est par elle que je commence pour conserver l'ordre suivi précédemment.

HORS CONCOURS.

MM. Bapst *et* Falize (*ancienne maison Bapst*), à Paris.

Comme plusieurs maisons déjà citées, celle-ci a une origine ancienne : Georges-Michel Bapst, né en 1718 et mort en 1770, avait été nommé orfèvre-joaillier privilégié du roi, en remplacement de Strass, son beau-père, le 1er décembre 1752; depuis, s'est continuée en ligne directe et non interrompue la généalogie des Bapst, jusqu'à Germain Bapst, l'auteur de curieuses recherches et de savants travaux sur l'orfèvrerie [1]. Les Bapst étaient joailliers de la couronne: ils montaient les joyaux et en avaient la garde, mais avant de succéder dans la faveur royale aux fameux Bohmer et Bossange, ils avaient été réellement orfèvres et ils le sont devenus de nouveau en 1880, par leur association avec l'ancienne maison Falize. Celle-ci n'a pas un si lointain passé; elle date de 1838 et a été créée par Alexis Falize, mon père; il a joué dans son métier un rôle important, y laissant la réputation du plus habile dessinateur; en outre, il a contribué, sous l'anonymat du fabricant, à la fortune et à la réputation de plusieurs de ses confrères marchands [2].

On récompensait plus souvent alors l'éditeur que l'auteur véritable, et les expositions ont considérablement gagné en sincérité : si quelques marchands accrochent encore leurs enseignes au Champ de Mars, la plupart restent dans leurs boutiques et n'osent plus prétendre à des récompenses qu'ils n'ont rien fait pour mériter.

Notre atelier n'est pas à vrai dire un atelier d'orfèvre, on y fait de tout : des bijoux, des émaux, des

[1] Voici quelques-uns de ces ouvrages :

Le Musée rétrospectif du métal.

Inventaire de Marie-Josèphe de Saxe.

Testament du roi Jean le Bon et inventaire de ses joyaux à Londres.

Études sur les métaux de l'antiquité et du moyen âge. (Ouvrage récompensé par l'Académie des inscriptions et belles-lettres.)

Études sur les coupes phéniciennes.

Études sur l'orfèvrerie française au XVIIe siècle. — *Les Germain, orfèvres sculpteurs du roi.* (Ouvrage couronné par l'Académie française.)

Les fouilles de Siverskaia (Caucase).

Histoire des joyaux de la couronne. (Ouvrage couronné par l'Académie française, prix Thérouanne.)

[2] A. Falize a pris part en effet à toutes les Expositions de 1851 à 1873, mais jamais sous son nom; ce n'est qu'en 1878 que la maison Falize a paru en titre dans une Exposition; elle a été récompensée d'un grand prix.

pièces d'art et des joyaux; ce qu'on y fait le moins, c'est la vaisselle : et nous avons recours, pour les ouvrages de tour et de marteau à d'habiles façonniers qui travaillent au dehors comme nos ciseleurs. C'est pourquoi nous n'avons rien dit de quelques services à thé, de cafetières arabes et de certains modèles qu'on aurait pu citer. Nous n'indiquons que pour mémoire la riche garniture de toilette en vermeil que nous avons faite en 1888 pour le mariage de S. A. I. la princesse Lœtitia, et que les dames de France réunies à la duchesse de Mouchy offraient à la princesse; nous mettrions quelque complaisance à décrire le grand plat d'argent qu'a acquis le Musée des arts décoratifs, si un critique autorisé n'en avait fait déjà un éloge trop flatteur.

Nous nous arrêterons plus volontiers à quelques pièces de surtout, qui ont un caractère bien déterminé. La table offre à l'orfèvre un charmant prétexte à déployer toutes les ressources de son art. C'est une ancienne tradition en France et les plus beaux ouvrages d'or, d'argent et d'émail, s'ils ornaient les dressoirs, occupaient à l'heure du repas le centre de la table. L'usage n'en est pas encore revenu, on oblige l'orfèvre à s'en tenir à l'argenterie blanche ou dorée; l'émaillerie, les gemmes et les pierres n'ont pas le droit de figurer sur la table comme aux XIVe, XVe et XVIe siècles. Mais du moins les modèles de ces surtouts peuvent être l'œuvre d'artistes et nos sculpteurs ont toujours eu plaisir à nous prêter leur aide; ces mignonnes compositions les reposent du rude labeur du marbre et de la pierre; ils découvrent dans l'orfèvrerie des surprises charmantes, ils y trouvent la réalisation de rêves caressés. Quand je me suis adressé à Barrias, à Millet, à Delaplanche, à Cordonnier, à Levasseur, la collaboration a été facile : j'ai trouvé en eux des amis prêts à m'écouter autant que je l'étais à leur faire toutes les concessions. Nous nous sommes entr'aidés, n'ayant qu'un souci, celui de fuir les banalités.

Il faut éviter pour la table les lourdes et solennelles architectures où des figures s'étagent en des équilibres prévus ou font d'inquiétantes pyramides. il faut chercher le pittoresque : si la figure humaine se mêle aux fleurs, aux fruits, aux cristaux, aux lumières, ce doit être par une fantaisie spirituelle et vivante, comme si des génies familiers prenaient corps pour descendre au milieu des causeries du repas et animer la fête.

Ainsi avons-nous essayé de faire pour la corbeille de fleurs que nous avait commandée M. Gustave Pereire. C'est une vasque ovale ornée de ciselures et de bas-reliefs dans le goût florentin. Sur le bord du bassin, une svelte figurine de femme est assise, c'est Flore; elle semble aspirer le parfum des plantes, tandis que, glissant d'un vol léger, Zéphyr vient vers elle, la caressant d'un souffle.

Chedeville avait poétiquement rendu la scène qu'Ovide a écrite; c'est la première tentative que nous ayons faite en ce genre de décor; le talent souple et fin du sculpteur s'y prêtait et nous regretterons toujours ce charmant artiste que la mort a pris si jeune.

C'est un thème plus sérieux que nous avons donné à M. E. Barrias, quand nous est venue la commande d'un surtout de table pour un maître de forges; son usine produit les roues de locomotives et les roues de wagons. Nous avons enlacé des branches de chêne et d'olivier autour de la vasque d'argent, et nous avons assis sur les bords un forgeron de la Loire, trapu, robuste, sorte de Cyclope moderne, ayant à ses pieds la roue qui court sur les rails de fer.

A l'autre côté la Fortune, nue, gracieuse, prête à reprendre sa course et que des enfants retiennent captive, qu'ils enlacent et caressent, tandis qu'un autre enfant lui dérobe la roue sur laquelle pose son pied fin; de la corne d'abondance s'échappent la richesse et la prospérité. Barrias a rendu avec autant d'esprit que de talent cette allégorie, mais il n'est pas au pouvoir de l'artiste de donner à ses œuvres la vertu d'un talisman.

Plus récemment on nous a demandé de chercher un nouveau motif pour le service de la table et nous avons proposé plusieurs idées. Nous avions gardé le souvenir des admirables figures couchées qui, à Versailles, entourent les bassins de la grande terrasse; il nous a toujours semblé que c'était le modèle grandi d'un surtout magnifique. Et c'est pourquoi s'inspirant des fameux bronzes de Coyswox

M. Levasseur a modelé pour nous deux figures de femmes, l'*Automne* et le *Printemps*, ou mieux : les fruits et les fleurs.

Des groupes d'enfants s'ajouteront au surtout; ils porteront les lumières et ces figures dorées d'un ton pâli émergeront des fleurs qui couvriront la table comme le parterre d'un jardin. On ne pouvait pas, dans la vitrine où elles étaient placées, expliquer l'emploi de ces statuettes. C'est dans l'immense salle pour laquelle elles sont faites, sur la table et sous l'éclat des bougies, qu'il en faudra juger.

Mais les figures d'argent ne sont pas toujours faites pour la nappe d'un festin. Barrias nous a modelé une *Psyché*, qui a été donnée en prix par le Jockey-Club en 1886, et Deloye a fait la jolie maquette du *Page* qu'a gagné deux ans avant le cheval de M. Maurice Ephrussi.

Pour un architecte de nos amis, nous avons exécuté en argent, en or, en jaspe et en lapis, le testimonial dont Aimé Millet avait sculpté le modèle. Une femme suspend à l'autel de Minerve l'équerre et le compas. Cette figure est une des plus jolies qu'ait conçues l'auteur de l'*Ariane* et du *Vercingétorix*.

Toutes ces orfèvreries sont achevées, minutieusement caressées par le ciselet de Mariotton, de Hubert, de Brateau, de Brard; comme la *Vierge à l'enfant*, de Delaplanche, qui primitivement était destinée au couronnement du Czar, comme le *saint Michel*, de Millet, dont le modèle grandi couronnera probablement un jour la «Merveille-du-Mont».

Mais nous avons essayé de nous dispenser de toute ciselure et d'aucunes retouches et par deux fois nous avons coulé le métal dans le moule où nous avions fondu la cire. Bingen, le très habile fondeur, nous a prêté son expérience et Cordonnier a modelé ces deux statuettes qui resteront les types rares et précieux de ces premiers essais.

L'une est un moine, un bénédictin assis, il est de bronze, à la patine superbe et plus de cent amateurs se sont présentés, qui voulaient acheter cette épreuve unique; elle appartient à M. Engel Gros, de Bâle. L'autre, est une élégante figurine, debout sur un chapiteau corinthien à demi enfoui, elle tient le pic d'une main, une lampe de l'autre et fouille la terre pour y chercher les vestiges du passé. C'est l'archéologie, gracieusement symbolisée par une figurine qui rappelle les terres de Tanagra bien plus que les modernes peintures de Hamon. Coulée en argent, elle a conservé dans la peau du métal les teintes nuancées de la fournaise; le moule a gardé l'empreinte du doigt de l'artiste, aucune retouche de ciselure n'a altéré la pensée du maître. C'était la première fois qu'on faisait en argent une fonte à cire perdue, mais le procédé, s'il ne convient pas à l'orfèvrerie courante, satisfait à des désirs d'artiste, car Rodin a profité déjà de notre expérience.

Malheureusement on a trop peu d'occasions en France d'utiliser pour l'orfèvrerie la bonne volonté des artistes : la générosité des citoyens ne s'exerce pas ici, comme en Angleterre, pour décerner à des savants, à des voyageurs, à des chefs d'industrie ou à des chefs d'armée, des témoignages de gratitude et d'admiration. Ces «testimonials», ainsi que les nomment nos voisins, ont fourni aux orfèvres de Londres, comme ils fournissent à ceux d'Amérique et d'Allemagne, des occasions de travail et des moyens de progrès. L'usage est différent en France, on attend la mort de celui qu'on honore et c'est plus ou moins longtemps après qu'il a disparu, qu'on lui érige une statue de bronze sur son tombeau ou sur quelque place publique. La coutume en est louable et la sculpture n'y perd pas ses droits, mais celui qu'on veut honorer ne jouit pas vivant de cet honneur public; il arrive qu'un parti politique déboulonne le monument et remet à la fonte la statue de l'idole de la veille. Nos rues se peuplent cependant de bonshommes de marbre, de pierre et de bronze, et je sais des sculpteurs qui trouveraient une variante aimable à leurs compositions dans la recherche de figures moins colossales, mieux proportionnées souvent aux mérites intimes et discrets des personnages auxquels elles seraient destinées.

Les seuls thèmes qu'on propose à l'orfèvre sont des prix de courses et de régates. Quelques sociétés de sport offrent chaque année en prime aux gagnants des objets d'art dont la valeur atteint un maximum extrême de 10,000 francs et le Ministre de l'agriculture décerne aux lauréats des concours

régionaux des vases et des groupes fondus en argent. Il devient assez difficile de renouveler ces modèles, toutes les apologies hippiques, nautiques et agricoles ont été trouvées. Nous avons pour notre part essayé de symboliser par la sculpture et l'émail peint *la Pluie* et *le Beau temps*, dans un baromètre d'argent qu'a offert aux régates de Nice la société du Yacht-Club; Grandhomme a peint à la façon limousine les plaques de cet émail. Pour la Société des steeple-chases, nous avons composé un grand cartel d'argent de style Louis XIV dont Quinton a modelé les sujets : *le Jour* et *la Nuit*. Nous n'avions pu achever pour l'Exposition la grande jardinière que nous avaient commandée le baron Schickler et le baron Gustave de Rothschild pour le Jockey-Club. C'est à Barrias encore que nous devons les deux belles figures qui la décorent. Nous avons voulu qu'il y représentât la Seine et l'Oise. Elles s'enlèvent en haut relief sur les fonds, où sont sculptés en arrière-plan les paysages de Longchamps et de Chantilly. Il nous a semblé à propos de symboliser les champs de courses favoris des sportmen français : la silhouette de l'abbaye de Longchamps, telle qu'elle était au temps de Louis XIV et la fière architecture du château de Chantilly donnent à la ciselure des motifs agréables; les deux rivières figurées par des femmes couchées portent, l'une les emblèmes de la navigation, l'autre le médaillon du grand Condé et des trophées de victoire.

La gravure en médailles s'est vue longtemps réduite aux commandes officielles et à la fabrication des monnaies. Elle jouit à présent d'un grand succès, quelques artistes inspirés lui font une renaissance splendide et après Ponscarme, Alphée Dubois, Tasset, Soldi, Dupuis, Heller, des maîtres comme Legros, Levillain, Chaplain et Roty ont fait à cet art exquis une jeunesse nouvelle où l'orfèvrerie puisera de quoi se transformer aussi. Ainsi à Pise et à Florence une école d'artistes se formait il y a quatre cents ans qui devait changer toutes les formules.

Nous aurons à dire ce qu'on attend de ces maîtres, et nous reviendrons à eux; mais en notre vitrine, nous n'avons à signaler qu'un seul essai, c'est une plaquette d'argent modelée par Delaplanche et qui explique cette pensée d'un économiste [1] : « Toutes les institutions sociales doivent avoir pour but l'amélioration du sort moral, intellectuel et physique de la classe la plus nombreuse et la plus pauvre. » Elle a été offerte aux lauréats d'un concours ouvert par les héritiers d'Isaac Pereire en 1885 et donnée aux membres du jury qui examina les mémoires des concurrents.

En ce moment, Meissonnier exécute en cire le modèle d'une plaquette que nous allons reproduire en or repoussé, pour former la reliure de l'adresse que les jurés français offriront à M. Carnot, et qui perpétuera le souvenir de l'Exposition de 1889. Il est curieux de voir le peintre modeler ce fin bas-relief, il le fait avec une délicatesse de détails, une ampleur de lignes que j'admire et je l'écoute, m'enseignant un métier que je sais et qu'il ignore, mais qu'il devine avec son profond instinct de tout ce qui est beau, en sorte que j'aurais plaisir, si ce n'était hors du sujet, à raconter ici un Messonnier orfèvre.

Déjà, après l'Exposition de 1878, j'avais fait la reliure en orfèvrerie du livre qu'avaient offert les exposants à M. Teisserenc de Bort, alors Ministre. J'y avais trouvé la collaboration de M. Chaplain, le graveur en médailles, et de P. Baudry, le peintre. J'avais rêvé cette année un projet superbe auquel j'aurais associé Galland, le maître qui sait le mieux le secret de l'art décoratif. Des difficultés ont surgi, qui ont empêché de faire ce grand travail.

Combien d'œuvres retardées ou indéfiniment ajournées! C'est ainsi que nous n'avons achevé ni la restitution en or de la monstrance de Raphaël que nous avions entreprise d'après la fresque du Vatican, *la Dispute du Saint-Sacrement*, ni la reconstitution de *la Victoire de Samothrace*, que nous faisons en bronze d'après le marbre du Louvre. Ces œuvres importantes sont arrivées trop tard et ce n'est qu'à la fin de l'Exposition que nous avons apporté un retable en ébène, en argent, en lapis et en jaspe, que nous avions construit pour y loger un groupe de la *Flagellation*. Les trois figures

[1] Isaac Pereire.

qui composent ce groupe sont de Jean de Bologne ou de son école et ont fait partie jadis du «Cabinet du Roy».

Nous nous essayons donc, on le voit, à des compositions analogues à celles qui meublent la galerie d'Apollon, nous persistons à les croire du domaine de l'orfèvre et nous sommes surpris d'être presque les seuls à nous y risquer, surtout à présent qu'une élite se prend de goût pour ces admirables choses.

Nous devons à la vérité de dire que cette élite n'ose pas encore aimer les choses modernes ou avouer cet amour, nous sommes plus aidés par quelques grands amateurs étrangers que par nos nationaux. C'est pour Londres que nous avions composé les deux horloges que nous exposions. L'une est un bijou où la ciselure joue le principal rôle; Joindy et Deloye en avaient modelé les ornements et les figures; elle appartient à Lady Scott.

L'autre est à M. Alfred Morrison; c'est une œuvre plus complète, où l'horlogerie tient sa place par un savant mécanisme. Nous avons fait au mouvement compliqué qui donne toutes les divisions du temps une cage d'or, d'argent et d'émail dont Charles Blanc a dit quelque bien dans le dernier livre qu'il a écrit[1]. Ce petit édifice, construit dans le style de la Renaissance française, porte les emblèmes des rois Louis XII et Henri VIII et du pape Jules II. Les faces en sont occupées par des émaux de basse-taille, représentant les vertus chrétiennes et les vertus philosophiques; le double cadran est d'émail cloisonné sur or et de cristal taillé, des statues d'or sont assises aux quatre angles et la Vérité surmonte le petit édifice que constellent des cabochons d'améthystes et de topazes.

C'est d'un effet très chaud, très coloré, l'harmonie de l'émail, des pierres, de l'or et de l'argent, a séduit non seulement des artistes, mais des orfèvres, puisque cette pièce a été imitée en quelques-unes de ses parties.

Avant cela déjà nous avions fait deux autres horloges : la petite pendule carrée, où dans un bloc d'ivoire nous avions, à l'exemple des imagiers d'autrefois, sculpté les douze mois de l'année, la Salutation angélique et la parabole des vierges sages et des vierges folles; des moutures d'or encadraient l'ivoire.

L'ivoire encore nous avait été d'un grand secours pour animer la pendule *Uranie*. Carrier-Belleuse avait sculpté pour nous dans la belle matière la déesse qui observe les astres et les enfants qui lui présentent le compas et le sextant. La sphère céleste était d'un pur cristal de roche, encerclé d'armilles d'or; les dieux y évoluaient marquant les jours et les mois, et la base où reposaient les figures était en lapis de Perse, monté dans l'or fin, avec des émaux comparables à ceux de la belle époque. Nous avons dépensé dans cet ouvrage tout ce que nous savons de notre métier, nous y avons été aidé par Glachant, le plus habile orfèvre que nous sachions; à d'autres comme à nous, cet homme de talent a prêté son concours, mais aucun n'ayant proposé son nom au jury, nous nous sommes fait un devoir de le patronner et de lui attribuer la part de mérite qu'il a dans l'exécution de la pendule *Uranie*. Le jury lui a accordé une médaille d'or de collaborateur; je m'en réjouis, bien que depuis l'achèvement de cette pièce, nous n'ayons plus fait aucun travail ensemble.

C'est dans notre atelier que s'est faite entièrement l'exécution de la *Gallia* et notre principal collaborateur ici, c'est l'artiste qui a modelé la figure et a taillé l'ivoire avec tant de bonheur, M. Moreau-Vauthier. Ce bloc d'ivoire phénoménal était précieux déjà par sa rareté, avant de devenir l'admirable morceau de sculpture qui nous avait séduit et que nous avons voulu habiller d'or. Nous avons obéi à un sentiment tout personnel, en faisant de cette guerrière un peu triste et dédaigneuse, mais fière, résolue, indomptable, une *Gallia*. Nous l'avons voulue telle qu'elle est, avec le casque et la cuirasse, avec les nuances assourdies de l'or, les damasquines du fer, les cuivres rougis, les mailles d'argent de l'armure et le public nous a donné raison. Ce buste d'orfèvrerie a produit une impression

[1] *Grammaire des arts décoratifs*, par Ch. Blanc.

très profonde sur ceux qui l'ont vu; c'était l'œuvre la plus osée, le morceau d'orfèvrerie le plus décoratif et nous avons senti vibrer si réellement l'âme de la foule, que nous avons refusé l'offre d'un étranger: nous étions prêt à céder à l'État la *Gallia* républicaine, on la voulait au Louvre ou à l'Élysée; française, on la voulait à Chantilly. Elle est rentrée dans notre atelier, n'ayant pas voulu changer de nom pour symboliser une autre nation que la France. Ce buste marque un retour à la sculpture chryseléphantine, au mélange de l'ivoire et des métaux précieux comme le pratiquaient les Grecs, comme Simart l'avait essayé pour le duc de Luynes avec Duponchel, et nous allons tout à l'heure trouver chez nos confrères de fréquents échantillons de cet art charmant. Ce n'est pas seulement l'ivoire qui s'allie au métal, c'est la pierre dure, ce sont les gemmes, et le lapidaire est un de nos plus utiles ouvriers. Morel avait ressuscité cette branche importante de l'orfèvrerie vers 1840, et après lui Duron s'était passionné pour ces ouvrages combinés de lapis et d'argent, de jaspe et d'or, d'agathe et d'émail.

On trouvait en notre vitrine une buire de jaspe ornée de figures émaillées que Garnier a modelées et ciselées avec toute la fougue de son talent et une minutieuse adresse. Mais le principal ouvrage, celui pour lequel nous avons une préférence marquée, c'est le vase sassanide. Je ne veux pas essayer de le décrire ici dans ses détails, mais je déclare que pendant trois ans il m'a occupé et a tenu en haleine trois de mes meilleurs ouvriers. Il s'agissait de faire en or, en cristal et en émail, un vase à peu près tel qu'eût pu le composer un artiste du VIe siècle vivant à la cour des Perses. J'ai supposé que Chosroès le Grand avait donné l'ordre à son orfèvre de monter en or un vase de cristal appartenant au trésor royal et conservé depuis la prise de Babylone : qu'il y avait fait inscrire l'histoire de son père Cabadès. J'ai donc reconstitué d'abord ce vase tel qu'il aurait pu être fait par les Assyriens. C'était la partie la plus sérieuse de la composition et l'une des plus difficiles; le modèle trouvé, j'ai dû le faire tailler dans un énorme bloc de cristal; Varangoz m'a prêté son expérience et il a fait, dans son atelier de Saint-Siméon, un chef-d'œuvre unique en son genre; mais sur ce bloc il restait à graver les figures d'animaux sacrés qui symbolisent la terre, le ciel et la mer; j'avais préparé les modèles; j'avais avec Joindy étudié les admirables sculptures de Nimroud et de Koyoundjik, qui sont conservées au British Museum. C'est Courquin qui, patiemment pendant quinze mois consécutifs, a gravé à la roue ces bas-reliefs dans la masse pesante, conservant le caractère puissant de ces beaux modèles. A l'atelier, Bouchon et Lancosme ont entrepris la monture de la gemme; ils ont égalé Glachant comme habileté et l'ont surpassé peut-être, car il fallait, outre les moyens de l'orfèvre, la légèreté de main du bijoutier. Cette œuvre est absolument sans défaut. Je l'ai décorée ensuite d'émail, y racontant par la couleur que rien n'efface, non pas seulement l'histoire du roi, ses chasses et ses guerres, mais y démontrant ce qui est plus intéressant pour les orfèvres, tous les procédés d'émail : l'émail cloisonné, l'émail champlevé, l'émail à taille d'épargne, l'émail translucide sur relief et l'émail à jour; Hirtz et Pye ont été en cela mes précieux collaborateurs, et j'ai employé comme émailleurs Tourrette et surtout le vieux Routhier, dont ce fut le dernier grand travail; il mourut peu de temps après l'avoir achevé.

Des grenats incrustés complètent la décoration de ce vase qui appartient à M. Alfred Morrison, de Londres. Je me plais à dire que c'est à lui, à son grand goût, à la confiance qu'il m'a donnée ainsi qu'aux conseils si intelligents de Mme Morrison, dont la compétence est grande en ces matières, que je dois d'avoir pu commencer et mener à bien un ouvrage dont je tire quelque vanité.

C'était une application de l'émail, dis-je, mais depuis quinze ans je m'essayais à refaire les émaux translucides sur reliefs. J'avais en 1878 montré mes premières tentatives sur or et sur argent. Cette fois-ci, je pouvais enfin exposer les grandes plaques d'or reproduites d'après les tapisseries de Sens et l'émail commandé par le Musée de Saint-Pétersbourg.

J'ai pris au Louvre mes premières leçons sous la direction de M. Barbet de Jouy; j'ai vu les émaux de Londres, ceux d'Aix-la-Chapelle, ceux d'Orvieto, ceux de Florence, ceux de Munich, les pièces

admirables de sir Richard Wallace, de M. Spitzer, du baron A. de Rothschild, et enfin la fameuse coupe du baron Pichon. C'est par l'étude comparée de tous ces émaux célèbres que je crois avoir rendu à l'art de l'orfèvrerie française un procédé d'émail perdu depuis trois cents ans et qui avait fait sa gloire la plus incontestée. (Voir *Cellini.*)

J'espère qu'on me saura gré d'avoir mené à bien une tâche patiente et difficile; j'y ai été considérablement aidé par un admirable ouvrier, et par ce mot *ouvrier* je désigne avec intention l'homme de travail qui aime son outil, et mène avec autant de goût que d'habileté la besogne difficile qu'on lui donne : M. Pye a été mon plus précieux et plus indispensable collaborateur en ce travail; j'estime mes émaux supérieurs parce qu'il les a faits et le jury, émerveillé de son talent, lui a décerné une médaille d'or. Houillon, Tourrette, Routhier, m'ont aidé comme émailleurs, mais le rôle principal appartient à celui qui tient l'échope, et Pye a la plus grande part du mérite dans l'achèvement de ces émaux.

L'émail de basse-taille était dans les ateliers d'orfèvres le moyen de décoration le plus estimé; on l'a pratiqué en Allemagne, en Italie, en Espagne, en Flandres, en Angleterre, mais surtout en France; nos inventaires font souvent mention de ces tableaux d'émail qui ont précédé les émaux peints; ceux-ci ne sont en réalité que la vulgarisation et la copie d'abord rudimentaire et imparfaite des admirables bas-reliefs émaillés qui avaient fait la réputation des maîtres.

Les Penicaud, les Léonard, les Courteys, sont venus après; ils ont changé l'émail des orfèvres et en ont fait un art de peinture. Nous aimons certainement aussi ce mode d'émail, mais il n'est pas nôtre autant que celui où le métal joue sous l'émail, sans l'artifice de couleurs ajoutées à la spatule et modelées dans la pâte.

Cependant nous empruntons encore à nos peintres leur aide, et nous aimons à citer les noms de Cl. Popelin, de Grand'homme, d'Alfred Mayer, de Garnier, de Courcy, comme ceux de peintres émailleurs habiles qui n'ont pas de rivaux, et qui gardent à la France la réputation qu'elle avait eue autrefois dans l'art de l'émaillerie.

Nous avions exposé plusieurs plaques d'émail peint qui démontraient cette supériorité : des portraits d'enfants, des plaques sur or, car l'émail peint joue différemment suivant que la plaque de métal est d'or, d'argent ou de cuivre, et l'or fin lui donne une chaleur, une intensité que rien n'égale. Nous avions de Grand'homme une plaque représentant les grèves de Mont-Saint-Michel, avec une jolie figure de femme assise parmi les vagues et les blanches mouettes. Mais le plus bel émail de l'Exposition était exposé dans la classe de la céramique chez MM. Grand'homme et Garnier; ils l'ont copié d'après une aquarelle de Gustave Moreau et c'est assurément le maître qui sait le mieux composer pour l'émail. Cette belle plaque appartient au Musée des arts décoratifs.

Quelques coupes émaillées présentaient une application rajeunie de l'émaillerie, ce sont des sortes de drageoirs, des tcherkas russes. Nous en avons fait aussi en argent qui sont un joli prétexte à ciselure.

Au cours de cet examen, nous avons nommé plusieurs de nos collaborateurs, nous voudrions dire les noms de tous ceux que nous connaissons et dont nous apprécions le talent. Trente ans de pratique nous ont mis en rapport avec nos ouvriers et nos artistes; nous savons les nuances qui spécialisent le talent de chacun et le secret de l'harmonie d'une œuvre est souvent dans l'emploi raisonné des mains qui y participent. Combien de dessins et de modèles sont compromis par l'ouvrier! Que de projets charmants ont été mal exécutés! Il faut donc une surveillance incessante, un soin du détail, une direction ininterrompue; l'orfèvre doit inventer et conduire, il ne doit pas s'absenter, il faut qu'il garde entière la responsabilité de son travail, surtout s'il s'agit des œuvres d'art dont nous parlons; un oubli, une négligence peuvent tout perdre. Quelque excellent que soit le contremaître, un patron vraiment soucieux de sa réputation et aimant son métier n'abdique jamais; il doit vivre entre son atelier et sa boutique, dessinant, étudiant le goût de sa clientèle, et suivant à l'atelier les phases progressives de son travail.

C'est ainsi que mon père m'a appris à faire et c'est ainsi que font tous ceux de mes confrères qui méritent d'être loués.

M. Sandoz (*Gustave*), à Paris.

M. Gustave Sandoz fait aussi partie du jury et à ce titre ne peut concourir, bien qu'il expose à la fois dans les classes 26 et 37, c'est-à-dire avec les joailliers et avec les horlogers. C'est surtout un horloger habile et son nom est intimement attaché à la science de l'horlogerie; il appartient à une ancienne famille suisse qui a illustré cette industrie. La compétence de M. Sandoz en matière d'exposition et ses qualités d'administrateur le désignaient au choix de la Commission; les services qu'il a rendus dans une circonstance récente ne pouvaient être oubliés et, cette fois encore, il s'est prêté aux désirs du Ministre en acceptant de représenter les intérêts de l'Égypte et en suppléant un juré empêché. Il a sacrifié ainsi le bénéfice qu'il aurait pu retirer d'une exposition où il tenait une large place et où il pouvait prétendre à une double récompense.

Nous n'avons pas à apprécier celles de ses œuvres qui seront jugées dans les classes 26 et 37, mais nous avons à dire grand bien d'un miroir conçu dans le style des ouvrages italiens du XVIIe siècle; la ciselure, les ors et la lapidairerie s'y combinent en des tonalités harmonieuses, et cela rappelle certaines pièces de la galerie d'Apollon contemporaines de Marie de Médicis. Nous croyons savoir que M. Philippi a collaboré dans une large mesure à ce travail, c'est une œuvre faite en commun par les deux confrères; elle est supérieure à ce que M. Philippi avait exposé sous son nom seul.

GRANDS PRIX.

MM. Christofle *et Cie*, à Paris.

On a pu apprécier l'importance de la maison Christofle et juger de son opulente argenterie en même temps que de sa fabrication courante de vaisselle et de couverts argentés; il nous reste à dire le rôle qu'elle joue dans l'orfèvrerie d'art. Déjà nous avons raconté la proposition tentante qu'elle avait faite au Conseil municipal de Paris: c'était là un thème attrayant pour nos sculpteurs. Si l'exécution de cette œuvre grandiose n'a pas été poursuivie, MM. Christofle et Bouilhet n'en ont pas moins exposé des œuvres fort belles, que nous allons essayer de décrire.

C'était d'abord l'*Amphitrite;* Mercié l'avait modelée en 1878 pour le grand surtout du duc de Santonia et elle était alors fondue en argent et ciselée. Elle est d'ivoire cette fois-ci, et c'est Scailliet, un des bons élèves de Moreau-Vauthier, qui l'a sculptée. Une draperie d'or fin envolée ajoute sa note chaude à l'ivoire pâle; la déesse tient à la main une branche de corail rose, elle a des perles à ses pieds. Ces matières précieuses ont une harmonie très délicate. Il avait été question d'offrir l'*Amphitrite* à l'un des plus hauts patrons de l'Exposition de 1889. C'est dire qu'elle était jugée l'un des plus jolis objets parmi ceux qui ont figuré au Champ de Mars.

Déjà après 1878, c'est à MM. Christofle et Cie qu'avait été confiée l'exécution du testimonial qui fut offert à M. Dietz-Monnin, nous l'avons revu près de l'*Amphitrite.* C'est une *Minerve,* non plus la déesse armée, mais la Minerve laborieuse: elle a quitté son égide pour prendre le tablier de cuir, elle tient un marteau et s'appuie sur l'enclume, elle n'a gardé de ses attributs anciens que le rameau d'olivier qu'elle offre comme un gage de paix. M. Delaplanche avait été bien inspiré en composant cette figure, qu'il a baptisée *Pax et Labor;* deux enfants s'appuient au socle et tiennent ouvert le plan

de l'Exposition de 1878. Ce beau groupe fondu en argent avait été offert par les jurés français au directeur de la section française.

C'est également à M. Dietz-Monnin que fut offert le testimonial de l'exposition d'Amsterdam en 1883 : c'était un grand vase dédié aux arts; la forme en est belle, nous le revoyons avec intérêt; les colorations d'or, d'argent et de cuivre, rappellent un peu les essais faits en ce genre pour le grand vase d'Anacréon.

Chaque année, avons-nous dit, le Jockey-Club donne en prix, aux courses de printemps et d'automne, deux objets d'art. Il s'était adressé en 1879 et en 1886 à Christofle. L'une des compositions est du regretté Carrier-Belleuse, elle symbolise la *Victoire* et appartient au baron de Rothschild; l'autre prix a été gagné par l'écurie du baron Schickler: c'est une délicieuse figure de la *Jeunesse*, et c'est Mercié qui en est l'auteur. Ces pièces sont uniques, ce sont des œuvres originales dont les plâtres ont été brisés après la fonte: à leur mérite artistique s'ajoute donc une valeur de curiosité que n'ont pas les bronzes répétés par un éditeur, fût-il soigneux de sa réputation comme Barbedienne, et comme lui jaloux de bien faire.

Il n'en est pas de même des choses qui vont suivre, elles sont répétées chaque année en nombre plus ou moins considérable : ce sont les objets d'art donnés en primes d'honneur dans les concours régionaux, par le Ministre de l'agriculture. C'étaient jadis des vases, des coupes, des groupes d'une allure assez ordinaire, où la valeur du métal l'emportait de beaucoup sur le modèle et la façon; on a eu la pensée d'ouvrir des concours entre les orfèvres et les artistes, et nul n'a fait un effort comparable à celui de MM. Christofle et Bouilhet; au lieu de prendre à la fable ses mythes et ses dieux symboliques : Cérès et Bacchus, Vertumne et Pomone, ils ont voulu faire raconter le poème de la terre par ses acteurs réels, par nos paysans. Ils ont dit aux sculpteurs : «Faites comme les peintres, imitez Troyon et Millet, prenez le laboureur, le vigneron; ils ont des attitudes aussi belles et plus justes que vos modèles d'atelier, et du moins vos œuvres seront comprises par ceux pour qui vous les faites».

Y a-t-il au monde une école qui soit comparable à notre école de sculpture? Les artistes à qui M. Bouilhet s'était adressé acceptèrent l'idée avec enthousiasme et je me souviens de l'impression de surprise et d'admiration qu'on éprouva, quand s'ouvrit rue de Varenne l'exposition des maquettes: le public parisien ne sait pas tout ce qui se dépense de talent et ne voit pas toutes ces manifestations d'art et de goût; quelques privilégiés allèrent seuls examiner ce concours et le jury, s'il eût osé, aurait attribué en bloc tous les prix et toutes les commandes à la maison Christofle. Elle en a eu la plus grande part et c'était justice; nous avons retrouvé à l'Exposition ces jolies compositions fondues en argent, achevées : quelques-unes cependant ont perdu l'accent qu'avait l'esquisse.

Déjà le regretté Lafrancé avait autrefois, à l'exemple de Millet, modelé pour Christofle un *Semeur* au geste large et superbe, mais il l'avait fait nu : il avait eu peur de l'habiller de la blouse. Mathurin Moreau a fait *le Faucheur* et *la Glaneuse*, tels qu'ils sont; Gautherin a traduit comme l'eût fait Bastien-Lepage *le Retour des champs*, et Coutan *la Faneuse*. Pour le prix de l'arboriculture, Longepied a imaginé une jolie statuette, *le Greffeur*, et pour celui d'horticulture une autre, *l'Arrosage* : c'est un jardinier tel que nous le voyons les soirs d'été : coiffé du chapeau de paille, les pieds chaussés de sabots et les lourds arrosoirs en mains, il donne à la terre altérée l'eau qu'elle boit avec ivresse. Falguière a fait *le Conducteur du taureau* et Jacquemart *l'Attelage des bœufs* : ces petits groupes sont beaux comme de grands morceaux de sculpture et quand je voyais dans la section belge le grand bronze de *Mignon*, je n'éprouvais pas plus de plaisir qu'à voir ces délicieuses réductions. Gautherin a représenté *la Tonte des moutons*, de façon pittoresque : c'est joli à ravir. Mallet et Levillain ont fait pour la sériciculture et la viticulture des vases décoratifs où *la Vendange* et *l'Élevage des vers à soie* sont racontés avec autant de charme, d'esprit et d'art que dans un bas-relief antique. Hiolle a été poète et a bien symbolisé dans *la Source* le prix de l'irrigation. Il n'est pas jusqu'à l'animal immonde

et délicieux qu'a si gaiement chanté Monselet que n'aient illustré nos artistes : Rouillard a fait *la Porcherie* et Mathurin-Moreau a pris sur le vif *le Conducteur qui mène les porcs au marché.*

Tout à l'heure, je disais qu'il appartient aux graveurs en médailles de rénover l'orfèvrerie et j'ai déjà dit quelques mots des modèles créés par Levillain pour MM. Christofle, mais c'est l'œuvre de Roty qu'il faut voir. Cet artiste a composé pour deux des prix d'agriculture des bas-reliefs très remarquables. Si dans les groupes que nous venons de nommer le sculpteur avait rendu le geste, le caractère, la vérité du personnage, il n'avait pas eu, comme le peintre, le cadre qui est si nécessaire au sujet, le paysage, le ciel, qui sont les décors où se meut le paysan.

Roty garde cette ressource, il peint avec l'ébauchoir; quand il modèle la cire, il y met l'illusion des horizons, des prairies, des arbres; sa *Bergère*, debout, tricotant au bord du chemin pendant que le troupeau broute, remplit le tableau et il y a de l'air autour d'elle; la *Vachère* assise, accablée sous la chaleur lourde, fait songer à l'orage qui pèse sur le paysage. Ces deux adorables plaquettes occupent le fond de deux plateaux carrés, dont les bords sont ornés de plantes aux doux reliefs et dont les anses sont faites de têtes de béliers et de mufles de vaches.

L'artiste et l'orfèvre se sont souvenus des modèles retrouvés à Hildesheim, ils n'ont rien copié des orfèvreries gréco-romaines, mais ils ont égalé dans ces deux œuvres exquises les types parfaits de l'art antique.

Il faut donc féliciter hautement MM. Christofle et Cie d'avoir osé s'affranchir de la routine où on traînait depuis si longtemps; par l'orfèvrerie officielle du Ministère, ils répandent dans nos départements et nos campagnes des modèles dont la puissance étonne, mais dont le charme séduit; malheureusement la somme d'argent allouée à ces primes ne permet pas toujours que la ciselure en soit achevée autant qu'on le souhaiterait. Les ministres et après eux les sociétés d'encouragement devraient proportionner la valeur des prix à la qualité des œuvres qu'ils exigent.

A la précédente Exposition, on avait pu constater encore le penchant que montrait M. Bouilhet pour l'émail : il semble se désintéresser aujourd'hui de ce mode de décoration, car, dans les cloisonnés qu'il expose, nous retrouvons des pièces que nous avons vues déjà; aucune n'a été faite pour le présent concours.

Ce n'est certainement par le goût personnel de l'orfèvre qui s'est modifié, c'est parce que sa clientèle ne le suivait pas dans ses préférences, qu'il a abandonné l'émail et nous sommes surpris qu'il en soit ainsi chez Christofle, quand d'autres orfèvres en France, et à l'étranger surtout, commencent précisément à employer l'émail. Quel que soit l'avenir de l'orfèvrerie, en ce mode de décor, il ne faudra pas oublier que c'est à MM. Christofle et Bouilhet qu'appartiennent les premiers essais de coloration par l'émail, par l'incrustation galvanique et par les patines métalliques; ils datent de 1867. C'est immédiatement après qu'ils ont, eux, les premiers parmi les orfèvres, osé adopter la formule japonaise. Si d'autres l'ont copiée, bien ou mal, ce n'est qu'ensuite.

Un grand goût, un souci constant d'innover, une recherche des besoins modernes, un accord du métier et de l'art, telles sont les préoccupations et les qualités de MM. Christofle et Bouilhet; ils ont fait pour leur industrie beaucoup plus que d'autres de qui l'on pouvait tout attendre et qui ont trompé l'impatience du public : on est surpris de trouver tant d'art dans une usine.

M. Froment-Meurice, à Paris.

Lui aussi a marié l'ivoire avec le métal, et c'est encore à Delaplanche, ce sculpteur aimé des orfèvres, qu'il a demandé un modèle : la figure de *Flore* est mi-partie en ivoire, mi-partie en vermeil; debout sur un char, elle court en jetant des fleurs; mais elle n'a pas la sveltesse de l'*Amphitrite* de

Mercié, ni la mâle beauté de la *Gallia* de Moreau-Vauthier; elle a la jeunesse, un grand charme, l'opulence du décor et ces belles qualités ont séduit l'acheteur. Cette jolie statuette est devenue la propriété d'un riche Américain; le nom de M. Froment-Meurice est, depuis un demi-siècle, connu et porté aux quatre coins du monde.

Une œuvre de grande dimension et d'une audace peu commune, c'est le vase d'argent qui a été exécuté d'après les dessins de M. Sédille; c'est un caprice royal qui rappelle les fastes de Versailles. Quel est donc le Louis XIV qui peut encore meubler son palais de caisses à oranger [1] fondues en argent? On ne songera pas à mettre des fleurs dans ce vase, il n'a pas besoin de ce décor supplémentaire et se suffit à lui-même; la construction en est robuste et rappelle les beaux vases de la Renaissance italienne; peut-être le piédouche en est-il un peu grêle, mais la panse se modèle puissamment en ciselures fouillées et oxydées d'un ton naturel; aux anses s'enroulent des serpents dont les nœuds rompent heureusement la ligne architecturale du vase; un grand camée vigoureusement sculpté s'inscrit dans les ornements et sa couleur est mieux assortie aux douceurs de l'argent que celle des cabochons de lapis qui sont sertis aux pieds. Cette pièce est très audacieuse; si elle n'est pas tout à fait irréprochable, elle est cependant sans pareille dans l'orfèvrerie française et rien ne saurait lui être comparé chez les orfèvres étrangers.

Tout fin, tout mignon, tout coquet, semble, auprès de ce vase colossal, le petit vase de cristal fondu et gravé par Gallé, que M. Froment-Meurice a monté en vermeil; c'est un verre rose, exquis de forme et de couleur; l'artiste l'a embrassé dans un rinceau de style Louis XV, si juste de proportions, si simple d'ornements que c'est peut-être l'œuvre la plus parfaite que nous ayons vue, parmi toutes les réminiscences du XVIIIe siècle; le succès d'ailleurs en a été tel, que ce vase eût été vendu vingt fois, s'il avait été à vendre; l'orfèvre avait travaillé pour lui-même, et c'est pour un caprice intime et tout familial que M. Froment-Meurice avait monté en argent le vase du verrier de Nancy.

Il y a dans l'exposition de la maison Froment-Meurice beaucoup d'œuvres charmantes et délicates, qu'il ne nous est pas permis de décrire, parce qu'elles appartiennent aux bijoux et à la joaillerie; nous aimons à croire, que notre confrère de la classe 37 ne les oubliera pas; pour nous, qui avons déjà signalé les surtouts de table et les services de toilette de M. Froment-Meurice, nous croyons devoir revenir à certaines pièces qui, bien qu'appartenant à l'orfèvrerie religieuse, n'en sont pas moins de l'art le plus achevé; j'aime surtout un calice, inspiré des plus purs types du moyen âge et qu'il faut donner en exemple à MM Poussielgue-Rusand, Armand-Calliat et Trioullier.

M. Froment-Meurice a fait un essai d'émail translucide sur relief, dans un de ces vases sacrés; c'est croyons-nous le premier retour à l'orfèvrerie religieuse, de ce mode d'émail que nous avons décrit plus haut. Il y aurait à critiquer l'exécution matérielle de cet émail, il n'est pas absolument parfait, mais la tentative est des plus intéressantes.

Très original, très osé, très riche est un grand ciboire, tout émaillé de rouge et de bleu, qu'enveloppe un réseau de filigrane d'or; le dessin en est de M. Lameire, mais le collaborateur préféré de M. Froment-Meurice, c'est M. Henri Cameré; nous avons déjà dit son nom, mais c'est ici qu'il convient de le noter particulièrement.

Si depuis quelques années M. Froment-Meurice lui a rendu une demi-liberté, dont il use au profit d'autres orfèvres, il ne faut pas oublier que, depuis vingt-cinq ans, il consacre tout son

[1] Perrault, dans ses *Hommes illustres*, rapporte qu'il y avait à Versailles des grands vases d'argent, pour mettre des orangers et des brancards pour les porter. Il est dit autre part qu'Alexis Loir et Duteil exécutèrent pour le Roi, de 1667 à 1682, des bassins de toutes formes, de grands chandeliers, des balustrades de lit, des bordures de tableaux, des caisses d'orangers et une foule d'autres pièces d'orfèvrerie d'une valeur de plus de 200,000 livres.

talent, toute sa fantaisie à créer des modèles pour la maison à laquelle il appartenait spécialement d'abord; plusieurs des services d'orfèvrerie que nous avons décrits ont été dessinés par lui, ainsi que la plupart des bijoux qu'il ne nous appartient pas de juger; cependant ne pouvons-nous pas réclamer comme œuvre d'orfèvre l'épée du colonel Négrier et l'épée de l'amiral Courbet? C'est un honneur pour un artiste d'avoir à composer de telles armes, et c'est un bonheur pour l'orfèvre d'attacher son nom à ces insignes du courage et du génie militaire.

Au-dessus de la vitrine de M. Froment-Meurice, la dominant, la protégeant, était une grande lyre d'argent traversée par une palme : elle avait été offerte à Victor Hugo et les admirateurs du poète avaient été bien inspirés en s'adressant au fils de celui que Hugo avait immortalisé dans ses vers : on sait d'ailleurs que Paul Meurice, l'ami fidèle du grand poète, était le frère de François Froment-Meurice, le père. C'est Cameré qui a dessiné cette lyre, grande en sa simplicité, comme il avait dessiné et modelé la nef que les dames de France offrirent à la princesse Amélie, lorsqu'elle épousa le duc de Bragance. Si Froment-Meurice était l'orfèvre célébré par le poète, il avait été longtemps aussi l'orfèvre patenté de la ville de Paris et nul n'avait le droit, sinon lui, de ciseler la nef parisienne, que des sujets fidèles offraient à la fille du comte de Paris.

C'est Cameré encore qui a composé la tiare que reçut le pape lors de son jubilé et qui lui fut portée par le curé de la Madeleine. Nous ne croyons pas utile après ces grands noms et ces grands souvenirs de décrire par le menu toutes les jolies inventions du dessinateur et les travaux achevés de l'orfèvre. Il serait superflu de nous étendre sur les qualités de goût de M. Froment-Meurice; la clientèle la plus aristocratique lui est restée fidèle, il a su garder et agrandir encore la réputation de son père, il a réalisé ce difficile problème d'être habile dans un art où son père avait été des plus habiles; et son jeune fils s'essaye à des travaux d'orfèvrerie déjà : en sorte qu'on verra trois générations de Froment-Meurice, comme on a vu trois générations de Germain.

MM. Fannière *frères*, à Paris.

Ce que nous avons dit des Fannière en parlant de l'orfèvrerie de table pourrait nous dispenser d'en parler encore à propos des objets d'art, car quelque chose qu'ils fassent cette chose appartient à l'art et devient précieuse; mais si nous nous y arrêtons volontiers, c'est pour parler de la ciselure, qu'ils représentent d'une façon plus spéciale encore que l'orfèvrerie même : ils sont sculpteurs et orfèvres assurément, mais ils sont ciseleurs avant tout, ces deux frères Fannière. Leur oncle Fauconnier les avait élevés tous deux dans l'amour de cet art charmant et le ciselet est resté toujours leur outil de prédilection. Qu'il s'agisse de la belle pendule de Mme Blanc, du groupe de *Bellérophon combattant la Chimère*, ou du bouclier qui appartenait au duc de Chaulnes, la ciselure reste la qualité maîtresse de ces œuvres et rien ne saurait lui être comparé dans les pièces exposées ailleurs. Peut-être même les sculpteurs ne voudraient-ils pas voir traduire avec une perfection aussi minutieuse leurs œuvres, s'ils les confiaient aux Fannière : cette perfection de l'outil amollit la fermeté des formes et c'est en quoi la fonte à cire perdue, qui ne souffre ni retouche, ni finissage, convient mieux à certains tempéraments robustes; nous aurons à voir d'autres ciseleurs, mais comme nous ne rencontrerons plus de Vechte, de Morel-Ladeuil, de Désiré Attarge nous n'aurons pas de rivaux à opposer aux Fannière. Ils sont une gloire française et ils jouissent de leur vivant d'une réputation universelle.

MÉDAILLES D'OR.

M. Dufresne de Saint-Léon (Henri), à Paris.

Celui-ci est un artiste aussi dans toute l'acception du mot, artiste convaincu, enthousiaste, passionné, ayant gardé d'autrefois une conviction que n'ont plus nos confrères d'aujourd'hui, car M. Dufresne n'est plus jeune, c'est un vieillard; mais, en dépit de ses cheveux blancs, il a des ardeurs de jeune homme et sa main conduit avec une fermeté juvénile l'ébauchoir et le ciselet. Ce n'est ni un orfèvre, ni un ouvrier : c'est un homme du monde qui reste artiste et se fait ouvrier par passion; il aime l'orfèvrerie et a voulu réaliser de ses propres mains ses rêves de métal; il ne vend aucune de ses œuvres; il a consacré une partie de sa fortune à exécuter les pièces qu'il avait dessinées et modelées et si parfois il a consenti à faire sur commande quelques objets d'art, c'était à la condition que le prix qu'on lui en offrait serait consacré à une fondation pieuse ou à une œuvre de bienfaisance.

M. Dufresne de Saint-Léon est l'inventeur d'un procédé de damasquinage qui ne ressemble ni à celui de Gauvin, ni à celui de Zuloaga, et, bien qu'il ait pour base un moyen chimique, il n'est pas comparable non plus au procédé de Christofle. Nous avons expérimenté nous-même la solidité de ses damasquines; les nielles d'or et d'argent adhèrent à l'acier aussi solidement que les damasquines arabes, et c'est peut-être dans l'exposition considérable de M. Dufresne ce qui nous charme le plus, car certains modèles ont pu vieillir au gré d'une clientèle jeune, mais les ornementations dont l'artiste couvre les armes qu'il a forgées lui-même sont d'une invention si charmante que nous en aimons quelques-unes à l'égal des armes qui sont à l'*Armeria* de Madrid ou au Musée d'artillerie de Paris.

On pourrait établir un rapport intime entre certains ouvrages de M. Dufresne et les compositions de Vechte, de Klagmann et de Jules Peyre. Ils ont été à même école et celui-ci, leur ayant survécu, reste seul à nous apporter le souvenir d'un art un peu démodé, mais encore puissant et très vivant; il n'est pas une coupe, un vase, un poignard où quelque intention ne soit écrite. Ils empruntent à la mythologie ou à l'histoire les figures qu'ils mêlent à l'ornement et traduisent un poème ou une idée; on sent que l'artiste a commencé au temps du romantisme, il a voulu être :

> . . . . . Le fameux ciseleur,
> Celui qui le mieux creuse, au gré des belles filles,
> Dans un pommeau d'épée, une boîte à pastilles.

Mais j'ai vu sourire les orfèvres d'aujourd'hui, qui ne pensent plus comme leurs pères. Le grand vase des couronnes est une œuvre colossale, plus importante encore par ses proportions que le vase d'argent de Froment-Meurice.

Nous avons dit cependant que celui-ci n'avait pas d'équivalent et c'est vrai, car il est entièrement d'argent, tandis que le vase de M. Dufresne de Saint-Léon est en fer; modelé par l'artiste, il a été fondu chez Cail. L'argent n'y joue qu'un rôle accessoire; il vient, avec des damasquines d'or, illustrer les surfaces de fonte; c'est une œuvre un peu fougueuse, qui étonne plus qu'elle ne séduit et qu'il aurait fallu voir dans un milieu plus favorable; trop grande pour sa vitrine de glace, elle restait inexplicable pour le vulgaire. Les trois cavaliers qui soutiennent la vasque symbolisent un rêve de penseur, de philosophe et de poète; l'artiste a traduit la pensée, mais le passant a besoin qu'on la lui explique.

Outre les armes orientales, les masses et les haches damasquinées, les canons de fusil niellés, les coupes et les buires taillées dans les gemmes et ornées de figurines d'argent; outre les inventions à la

Cellini, qui mêlent des réminiscences de l'art italien aux caprices orientaux, il y a des broderies d'argent sur acier, car je ne sais pas de noms plus exacts à donner aux nielles dont je parle, qui sont bien le plus joli décor qu'on puisse imaginer.

M. Dufresne de Saint-Léon n'a, comme collaborateurs, que quelques ouvriers indispensables, orfèvres et ciseleurs : MM. Gillain, Buhot, Muleret, Diomède et quelques autres encore qu'il nous a nommés; mais il est l'auteur, l'inventeur, le dessinateur, le sculpteur et l'ouvrier tout ensemble, et nul plus que lui n'avait droit à une récompense pour des œuvres qui sont véritablement siennes.

M. Brateau (*Jules-P.*), à Paris.

Comme les Fannière, celui-ci est bien plus un ciseleur qu'un orfèvre, mais il a conquis par ses admirables travaux en étain le droit de figurer parmi les orfèvres parisiens. Élève de Honoré, il est depuis sa jeunesse le collaborateur assidu de tous les maîtres, mais il ne se contente pas de retoucher en ciselure le modèle créé par des sculpteurs, il modèle aussi lui-même; toutes les compositions qu'il expose sont ses œuvres.

Si nous cherchions bien, nous trouverions dans les classes 24 et 37 beaucoup d'ouvrages auxquels M. Brateau a contribué pour une large part.

Au milieu de sa vitrine est un plateau de forme rectangulaire en argent repoussé et en fer damasquiné, ayant pour sujet : *Le Retour du Printemps;* c'est une composition aimable; la figure de femme est un peu longue et svelte, comme toutes celles qu'aime à modeler Brateau; elle est dans le goût de la Renaissance, mais avec des coquetteries un peu maniérées, qui sont bien françaises; ce n'est pas savant, c'est incorrect, mais c'est d'un art sincère, naïf et précieux, qui rappelle en son afféterie les petits maîtres du XVIIIe siècle. Brateau prenait déjà une place importante quand il a exécuté, en 1880, ce plateau pour l'Exposition des Arts décoratifs, mais il a depuis fait de sérieux progrès et sa manière est si bien à lui qu'elle le rend reconnaissable entre tous et constitue une originalité. Qu'il fasse en or repoussé une bonbonnière, comme celle qui appartient à M. Corroyer; qu'il décore un gobelet d'argent, comme celui qu'envoyaient à M. Danger ses amis, quand il était pensionnaire à la villa Médicis, son ciselet écrit les ornements et les figures d'un style personnel qui dispense Brateau de les signer. Ce gobelet d'argent était une œuvre délicate et déjà il n'existe plus; dérobé peu après l'Exposition, il a été détruit et fondu, m'a-t-on dit.

Je cite pour mémoire deux plaquettes en bronze : un portrait d'homme et un portrait d'enfant, l'enfant du maître, une délicieuse fillette de deux ans.

Tout à l'heure, nous voyions la lyre d'or qu'offraient à Victor Hugo ses fidèles; voici une palme en argent ciselé que les élèves du peintre Cormon lui ont donnée en souvenir de son salon de 1887. M. Meissonnier possède une merveilleuse plaquette d'or repoussée et ciselée qui lui a été offerte dans une circonstance analogue. Je préfère la palme modelée par Brateau au verrou de fer repoussé qu'a cependant choisi le musée du South-Kensington.

Où Brateau devient absolument un maître et représente à lui seul un art qu'on croyait perdu, c'est dans les travaux d'étain. L'orfèvrerie d'étain a tenu une place intéressante dans les usages domestiques; l'étain a des qualités de couleur, de fusibilité et surtout de sanité, qui rendaient son emploi nécessaire avant l'invention du plaqué et du cuivre argenté. Les potiers d'étain formaient une corporation importante; mais, à côté de ceux qui faisaient des vases d'un usage courant, il y eut de grands artistes, comme François Briot, en France, et comme Gaspard Enderlen, en Allemagne; ceux-là ont été, pour l'orfèvrerie d'étain, ce qu'avait été Benvenuto pour l'orfèvrerie d'or et d'argent; les échantillons qui subsistent de leurs travaux sont conservés avec amour dans les collections publiques

IMPRIMERIE NATIONALE.

ou privées. C'est de Briot surtout que s'est inspiré notre ami Brateau; il a sagement évité tout ce qui aurait pu le ramener aux faciles imitations des étains d'Allemagne et de Suisse; ce ne sont là, pour la plupart, que des œuvres d'ordre secondaire, qu'on ne peut pas comparer à celles du maître bizontin [1]. En 1880, lors de l'Exposition du métal par la Société des arts décoratifs, M. Brateau présenta ses premiers essais : c'était une petite assiette dont le marli portait les douze signes du zodiaque; nous la retrouvons ici et ce n'est pas la moins bonne de ses œuvres; il fit, à peu près vers le même temps, une autre assiette plus grande, imitée de Virgilius Solis; il apprit ainsi la technique d'un art qu'il ne faut pas confondre avec celui du bronze et moins encore avec celui de l'orfèvrerie d'argent. On a cru longtemps que l'aiguière et le plat d'étain de François Briot étaient la répétition économique d'une aiguière et d'un plateau d'argent faits préalablement; ce sont au contraire des œuvres originales conçues pour l'étain et qui ne conviennent qu'à ce métal; il faut que l'artiste apporte toute son attention à la confection du moule de cuivre, dans lequel il coulera le métal fusible; c'est comme une intaille délicate, il faut la faire aussi parfaite que la gravure sur pierre dure destinée à apposer un sceau dans la cire.

M. Brateau a étonné ceux des membres du jury qui n'avaient pas encore étudié l'orfèvrerie d'étain quand il leur a expliqué les phases si délicates de cette fabrication et qu'il leur a présenté les moules de sa buire et de son bassin; s'il n'a pas encore égalé Briot, son maître, il s'en est approché et c'est un coup d'audace d'avoir osé faire après lui deux pièces qui rappellent par la destination et par la forme, sinon par le dessin, le chef-d'œuvre du grand potier d'étain : des sujets symbolisant les arts décorent la panse du vase et s'inscrivent dans l'ombilic et dans le fond du plateau; l'anse de la buire elle-même est faite d'une élégante figurine ronde-bosse, représentant *la Vérité*. Quel est le style de ces figures et des ornements, demandera-t-on? C'est un composé de choses vues, de formules apprises, de sensations éprouvées, mais qui appartiennent à l'artiste et se retrouvent dans plusieurs de ses œuvres. Ce qui est absolument parfait, c'est l'exécution des détails, c'est la saillie raisonnée des reliefs, c'est le contraste de ces reliefs entre eux, c'est l'harmonie générale et c'est pourquoi cette pièce peut être citée comme l'une des meilleures qu'on ait vues à l'Exposition de 1889. Une naïve consécration lui a été donnée par un orfèvre suisse, qui déjà l'a contrefaite et vendue à des amateurs non moins naïfs, comme ancienne et authentique.

J'aimais moins la chope d'étain où sont représentées *Les trois Parques*, et l'assiette marquée des L royales dont le marli est orné de sujets empruntés à Clodion; mais la cafetière et son plateau de style persan sont du meilleur goût, l'artiste s'est sagement enfermé dans une ornementation d'où la figure est exclue et nous préférons cet objet à tous les autres.

M. Brateau n'a pas d'autres collaborateurs que sa femme qui est aussi son élève et que quelques ouvriers façonnés à sa manière; mais il reste lui-même, l'artiste qui crée et l'ouvrier qui exécute; il est jeune, on peut attendre de lui beaucoup encore.

M. Vernaz (*Ch.*) *et Mme* Vernaz-Vechte, à Dieppe.

Ceux-ci encore sont des ciseleurs, elle est la fille, et lui, le gendre du grand Vechte; ils ont gardé quelque chose de la tradition paternelle, sinon l'emportement, la verve et le génie, du moins une habileté d'outil, un secret légué de cet art du repoussé si délicat en ses bas-reliefs. De même que Brateau a fait son élève de sa femme, de même Vechte avait enseigné son métier à sa fille et celle-ci

[1] Voir les recherches de M. Castan, bibliothécaire à Besançon, sur François Briot, graveur, ainsi que les notes recueillies par M. Germain Bapst.

a féminisé tout naturellement les compositions de son père; elle les a traduites avec son tempérament de femme et les œuvres qu'elle nous montre, bien qu'elles soient menées en collaboration avec son mari, ne rappellent en rien *La guerre des Titans;* ce sont au contraire, des figures très douces, rondes, estompées, où, par une commune erreur, les deux artistes exagèrent à plaisir les mollesses de l'outil et du dessin.

Ils vivent loin de Paris, à Dieppe, n'y voyant pas les maîtres qu'il faudrait étudier de près, se confinant dans le souvenir des choses qu'on aimait et qu'on n'aime plus, encouragés mais mal conseillés par des clients qui ont plus de goût que de science et c'est grand dommage, car lorsqu'on voit l'adresse d'outil dépensée sur la coupe d'or du baron Roger, la grâce avec laquelle a été copiée sur une rondelle d'or la Vierge de Saint-Sixte, on songe à tout ce que ces habiles repousseurs pourraient faire de merveilles, si, moins naïfs et moins confiants en eux, ils se résignaient à demander à un maître un modèle meilleur et le copiaient docilement.

Ils ont hérité du père l'habileté d'outil, ils ont les secrets d'atelier, ils ont la pratique du métier, il leur manque ce qui ne se lègue pas, l'imagination, le goût, le génie.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Boucheron (*Frédéric*), à Paris.

Ce n'est plus l'orfèvre s'essayant aux services d'argenterie, que nous avons jugé tout à l'heure, ce n'est pas non plus le joaillier fameux à qui le jury de la classe 37 accordera la plus haute récompense; c'est l'orfèvre que nous allons voir, l'orfèvre qui s'entoure des meilleurs artistes, des premiers ouvriers de son métier et qui leur demande les œuvres les plus délicates et les plus exquises, mais qui, apportant à l'orfèvrerie la façon originale, parisienne et mondaine qui convient à la joaillerie, dénature ce que l'art de l'orfèvre a de sérieux et d'élevé; expliquons-nous : quand un orfèvre veut exécuter une crosse d'évêque, il doit se rappeler d'abord que le bâton pastoral est un soutien pour la marche, qu'on doit en pouvoir heurter les dalles de pierre sans danger et que les ciselures et les émaux ne doivent pas souffrir du voyage. M. Boucheron a fait une crosse d'évêque aussi fine, aussi élégante qu'un bijou de femme; le saint Michel qu'il y a placé n'a pas le caractère religieux, il est plus gracieux que fort, plus joli que saint, il s'encadre dans une couronne de fleurs émaillées trop fragiles, et ce serait plutôt la houlette du berger qui conduit son troupeau à Cythère que le bâton du pasteur qui guide des chrétiens vers Dieu. Il ne faut donc pas trop s'étonner si les plus élégantes parmi nos dévotes n'ont pas encore offert cette crosse merveilleuse à un évêque; elle est loin de ressembler au type simple, pur et si charmant qu'on voyait au musée rétrospectif du Trocadéro, elle est plus voisine des crosses d'Armand-Calliat, mais l'orfèvre lyonnais a la tradition religieuse et chrétienne qu'ignore absolument le bijoutier du Palais-Royal; l'art chrétien exige une initiation laborieuse.

Tout autre est le vase de cristal orné d'un dragon d'or émaillé. Honoré l'a composé et modelé; c'est, je crois, la seule œuvre que nous retrouvions, en 1889, du ciseleur estimé dont Brateau est le meilleur élève. C'est une composition hardie, rappelant par la forme du vase le style de l'Extrême Orient, mais gardant dans le dessin et le modelé du dragon des réminiscences françaises de nos vieux styles. Moi qui ai vu cet ouvrage en cours d'exécution, je déclare ne pas connaître un travail plus achevé; c'est un chef-d'œuvre dans toute l'acception du mot et, qu'il soit bijoutier ou qu'il soit orfèvre, l'ouvrier qui l'a fait mérite d'être nommé et vanté, comme l'a justement fait M. Boucheron. Cet ouvrier est un de nos meilleurs fabricants, c'est M. Menu père.

Je regrette que l'émail ait caché l'œuvre d'or; cet émail constitue certainement un autre chef-

d'œuvre en son genre, mais il y manque des repos et, au risque d'être accusé de vandalisme, je voudrais que des accidents, des éclats vinssent révéler que sous cette couche d'émaux, rouge, vert, jaune, orangé, violet, il y a de l'or modelé, limé, ciselé. Tel qu'il est, ce dragon ressemble plus à un travail de céramiste qu'à une œuvre d'orfèvre et ce qui la compromet encore, c'est que le vase est en verre fondu; il eut été mieux de le tailler dans un bloc de cristal de roche, Varangoz l'eut entrepris et réussi.

Antonin Mercié a modelé un jeune enfant qui tient en main un coquillage; il n'est pas, comme le célèbre *Pêcheur* de Rude, occupé à écouter la voix de la mer qui chante dans la valve sonore, mais il regarde la lumière qui joue à travers le coquillage. C'est en effet pour trouver une application de ces émaux transparents que M. Boucheron a demandé ce modèle au sculpteur; la statuette a été fondue en argent, elle est de grandeur naturelle, le coquillage est un travail de bijouterie d'or d'une extrême délicatesse, ses alvéoles sont remplies d'émaux transparents, la lumière les traverse et s'y joue, c'est l'application des émaux à jour, dont parle Benvenuto Cellini dans un chapitre du *Traité d'orfèvrerie* et c'en est une des plus curieuses. Il appartenait à M. Boucheron de nous montrer ce nouvel essai, parce que c'est chez lui qu'on a vu les premières tentatives en ce genre, à l'Exposition de 1867, dans un cadre de miroir qu'avait fait Riffaux. Vers le même temps, M. Charles Lepec fit une coupe d'émail transparent pour M. Morisson et nous verrons tout à l'heure le parti que les orfèvres russes ont tiré de ce procédé.

Nous ne trouvons plus à citer dans la vitrine de M. Boucheron qu'une série de mignonnes figurines d'argent ciselé qui sont directement inspirées de celles qui appartiennent au czar; elles tiennent dans un surtout de table le rôle décoratif que les statuettes de Sèvres et de vieux Saxe ont sur nos étagères et nos cheminées, ce sont de délicieux joujoux dont la mode s'éprendra, les gens de goût et d'imagination donneront au sculpteur, à l'orfèvre et au ciseleur un prétexte aux compositions les plus diverses, les plus originales, les plus spirituelles et les plus amusantes.

M. Philippi, à Paris.

M. Philippi est un des doyens parmi les orfèvres-bijoutiers; fabricant estimé, il n'exerce plus son métier que par désœuvrement, il n'en fait pas le commerce comme autrefois, il compose lui-même, modèle et exécute presque tout de ses mains. Il est vrai que ce n'est pas aussi bien que s'il employait des artistes, il y met plus de conviction que de véritable science, mais ces naïvetés ont du charme pour quelques amateurs, qui trouvent, dans un grand coffret de cristal décoré d'émaux et de ciselure, un ressouvenir des anciens coffres italiens et dans le miroir au cadre de lapidairerie et de ciselure une imitation des miroirs florentins, que Marie de Médicis avait introduits en France. Il n'y a pas à faire de comparaison entre ces œuvres-là et celles que nous apporte M. Philippi; cependant celles-ci avaient, comme leurs aînées, trouvé à se loger au château de Chenonceaux.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. le docteur Camus (*M.-G.-Émile*), à Paris.

Le docteur Camus a près des amateurs de bronzes, de meubles et de porcelaines montées, une grande réputation, et il l'a bien imprudemment compromise en se mêlant aux orfèvres. Nous croyons qu'il aurait mieux fait de rester parmi les bronziers qui décorent de cuivres ciselés les potiches et les

meubles, car il a du talent, de la verve, une ingéniosité indéniable à pasticher le XVIIIe siècle, à monter les gemmes et toute sorte de porcelaines dont il tire un très heureux parti; le petit bronze est son affaire, mais il n'entend rien à l'orfèvrerie.

Sur la haute réputation que lui a faite la coterie des gens à la mode, le grand-duc Alexis lui avait commandé un vase d'argent de grande proportion. Le docteur-orfèvre y a fait toutes les fautes qu'on pouvait commettre; il a fondu ce vase qui aurait dû être fait au marteau et n'a su, ni par la ciselure ni par aucun travail accessoire, pallier les imperfections de cette pièce qui est trop lourde de poids et mastoque de forme.

J'aimerais mieux les candélabres d'argent du duc de Grammont, ils sont presque bien; le pied pèche cependant par le dessin, et la masse manque d'équilibre. M. Camus s'était donné à peu près le même thème que M. Aucoc; il aura eu la bonne foi de reconnaître que les candélabres d'Aucoc étaient très supérieurs aux siens.

On nous a raconté par quelle suite de circonstances le docteur Camus, qui a beaucoup d'esprit, une certaine facilité à tripoter la cire et à tirer parti des bronzes anciens et des modèles qu'il a rachetés avec le fonds de feu Cornu, on nous a raconté, dis-je, comment il a quitté la médecine pour devenir une manière d'orfèvre-bronzier du XVIIIe siècle, ressuscité d'entre les morts. Nous avons trop de confiance dans le goût de la société parisienne pour blâmer ceux qui se sont pris d'affection pour ces aimables pastiches; nous y voyons qu'avec de l'audace et du savoir faire, un fabricant peut convaincre l'acheteur et lui prouver que les œuvres modernes égalent les anciennes; il est vrai que celui qui a démontré cela n'est ni un artiste ni un orfèvre, mais il est docteur et c'est assez.

M. Useldinger (*Georges*), à Paris.

Encore un ciseleur qui montre son adresse à repousser le métal; la pièce principale de son exposition est une branche de lilas, dont les fleurettes délicates sont «sorties» d'une plaque d'argent avec beaucoup de dextérité. C'est, en effet, un tour d'adresse qui montre tout ce que, sous les coups répétés du ciselet frappé par le marteau, la ductilité du métal permet d'obtenir de saillies, de creux et de modelés.

Un portrait, également en repoussé, donne une note très différente; c'est encore la nature, mais copiée à l'aide du modèle photographié; c'est d'un réalisme qu'exagère la patiente recherche de l'ouvrier qui ne veut rien oublier; il y a là plus de science et d'adresse qu'il n'y a d'art et de goût. Pour le visiteur qui ne connaît pas les phases progressives du travail, il était intéressant d'examiner la cafetière encore inachevée, où le ciseleur avait repoussé à la ressingue toutes les bosses de la panse pour trouver les saillies du modelé; remplissant alors d'un ciment à demi résistant son vase, il avait commencé à ciseler des rinceaux, des rocailles, des figures, et jusqu'au paysage que l'on connaît par une estampe célèbre nommée l'*Escarpolette*. Le travail achevé sur une partie de la pièce, ébauché sur l'autre, s'expliquait de lui-même; ce qui nous surprend, nous qui connaissons les difficultés du métier, c'est que M. Useldinger ait pu, pour 200 francs, faire un tel travail; il faut qu'il soit prodigieusement habile. Il est le collaborateur de beaucoup d'orfèvres.

M. Joret (*Eugène*) *fils*, à Paris.

Nous blâmerons plus loin, chez les orfèvres viennois, la disposition à imiter les bibelots anciens, nous ne pouvons pas encourager chez les nôtres ce goût du pastiche. M. Joret expose des horloges,

des vases et toutes sortes de bibelots d'argent ciselé et émaillé qui sont la copie plus ou moins exacte des choses qu'on trouve en nos musées. C'est une fabrication hybride qui n'a pas même pour excuse la science archéologique; mal copiées, sans aucun style, ces pièces ne sont pas faites pour tromper de naïfs acheteurs, puisque M. Joret a la bonne foi de les exposer sous son nom; mais elles contribuent à fausser le goût et désolent les gens qui ont la passion des belles orfèvreries et des émaux anciens. Pourquoi donc M. Joret qui a copié les assiettes émaillées du Louvre écrit-il, sous les figures peintes, deux lettres d'or, un I et un C? Quand je le lui ai demandé, il m'a répondu que cela signifiait *Premier chapitre;* or toutes les pièces qui forment la suite de l'*Histoire de Joseph*, d'après Lucas de Leyde, portent ces deux initiales qui, dans les originaux du Louvre, sont de Jehan Courtoys, l'I et le C sont sa signature. M. Joret est-il aussi naïf qu'il le veut paraître? Se fait-il le complice des truqueurs et des revendeurs de faux émaux? Seuls les ignorants s'y laisseront prendre. J'aime mieux croire à la sincérité de cet exposant. Il est très jeune et trop osé, il se livre avec une abondance regrettable à la copie de toutes sortes de choses connues. Quand Legros composait son cadre de miroir et le repoussait en fer, il le faisait très naïvement aussi, ne se doutant pas que le hasard des ventes et l'habileté des marchands le feraient passer pour vieux et authentique et le coteraient un jour à 100,000 francs; mais il se doutait moins encore qu'il serait à son tour copié comme ancien; c'est pourtant ce qu'a fait M. Joret, il a tout naïvement reproduit le fameux miroir qu'a gravé Jacquemard, qu'a décrit Paul Mantz et qu'a acheté le baron Gust. de Rothschild. Ce joli pastiche innocent a trompé tout le monde, et le pauvre Legros est mort à l'hôpital[1].

La pièce capitale de cette exposition, celle que l'auteur nous a montrée avec complaisance, est une grande nef, représentant *le Bucentaure*. C'est un énorme jouet d'argent destiné à un milieu de table; on en ferait autant en bois peint ou verni, les naïvetés, les fautes de proportion et d'échelle y seraient plus excusables.

On trouve, dans les musées d'Allemagne, des orfèvreries analogues, composées par des ouvriers adroits, mais accusant toutes les fautes de goût, d'arrangement et de proportion qu'on regrette de voir ici; le temps, la patine et certains accidents heureux ont donné, à ces objets anciens, une apparence meilleure; il s'y attache surtout l'admiration complaisante qu'on donne à toutes les choses du passé. Le *Bucentaure* de M. Joret n'a pas la même excuse et nous ne croyons pas aux naïvetés des orfèvres d'aujourd'hui.

M. Maison (*Léon*), à Paris.

Celui-ci est bien réellement un orfèvre et un ouvrier travaillant de ses mains; c'est un naïf aussi, mais d'une naïveté qu'on excuse plus volontiers; il s'est trompé, et, pour lui, le jury a été sévère.

M. Maison a, je ne sais pourquoi, une grande admiration pour le plus laid des édifices parisiens, il a copié en or et en argent le *palais de la Bourse*, avec son jardin carré, sa grille et ses candélabres qui s'allument par l'électricité. Quelle idée bizarre! Il y a eu des gens patients qui ont fait en liège la copie réduite de nos édifices, nous ne supposions pas que cette innocente manie pouvait atteindre les orfèvres. A-t-il espéré séduire quelque heureux joueur reconnaissant à Plutus et épris de son temple? En ce cas, c'est une pièce votive faite pour un coulissier, pour un financier ou pour quelque agent de change retiré des affaires après fortune faite; ce qui le ferait croire, c'est que le socle qui supporte ce curieux objet est très joliment composé d'une grande roue de la Fortune et d'une corne d'abondance. Nous aurions préféré que M. Maison n'exposât pas cet ouvrage, bien qu'il soit très adroitement exécuté; il étonnait, amusait ou scandalisait les visiteurs, sa place est dans la chapelle qu'ouvriront à la Fortune ceux qu'elle comble de ses dons.

[1] Voir à propos de ce miroir, parmi les lettres de M. Josse, la lettre à M. Antonin Proust (*Moniteur universel*).

Ici s'arrête la liste des orfèvres que le jury avait à juger et à récompenser, mais il y a plusieurs exposants qui ont sollicité sa visite; ceux-là appartiennent, pour la plupart, à la classe 37 et concourent, dans cette classe, pour les bijoux et la joaillerie; ils ont cependant quelques pièces d'orfèvrerie qu'ils ont voulu soumettre à notre appréciation et nous sommes tenus d'en rendre compte ainsi que des œuvres de quelques artistes. Parmi ceux-ci, citons d'abord :

M. Colliot (*Jules-F.*), à Paris.

Il expose dans la classe 25; c'est un ciseleur de talent qui prête sa collaboration à M. Poussielgue-Rusand; il nous a présenté un joli cadre de style Renaissance, repoussé sur argent; la manière en est souple, le toucher gras, l'aspect plaisant, et d'ailleurs cette pièce avait remporté cette même année le prix Crozatier. Un bouquet de fleurs et de fruits, également en repoussé, pourrait être comparé aux fleurs que nous avons vues chez Useldinger, mais l'exécution en est bien supérieure, et M. Colliot d'ailleurs a obtenu une médaille d'argent dans la classe 25 pour ces travaux-là et pour les fleurs qu'il a ciselées sur métal fondu.

MÉDAILLE D'OR DE COLLABORATEUR.

M. Diomède, à Paris.

C'est comme collaborateur de M. Odiot, chez qui étaient exposés ses travaux, que M. Diomède a obtenu une médaille d'or. Il n'est pas d'orfèvre qui ne connaisse l'atelier de Diomède, c'est le plus ancien, c'est encore l'un des plus considérables. Tous ceux qui décorent l'argent ont passé par là et Diomède était l'ami et l'émule des vieux maîtres du ciselet : de Vechte, de Morel, de Poux et de Désiré.

Il exposait un coffre en fer et en argent où sont représentés *Les sept péchés capitaux*, et il nous a déclaré que le modèle était de sa composition; nous aimerions mieux voir des ciseleurs habiles comme Diomède demander leurs modèles à des maîtres comme Rodin, comme Dalou, qui pourraient leur donner des œuvres impeccables. Ce coffret est ingénieusement arrangé et d'un grand effet décoratif, la luxure fournit nécessairement le motif le plus en vue, et l'artiste n'a pas eu de peine à trouver dans l'histoire des épisodes célèbres pour raconter les vices des hommes. Je ne sais pas pourquoi ce sujet tente nos artistes : on trouvait exposé dans la classe 11 un autre coffret en fer damasquiné par Gauvin, sur les mêmes données; mais si les vices sont réellement un prétexte à de belles ciselures, il y a dans l'atelier de Rodin la plus admirable collection des péchés d'amour, c'est la série d'ébauches et de maquettes qu'il a modelées pour sa grande porte de bronze : voilà des merveilles dont s'éprendraient nos ciseleurs et des vices dont s'ébaudiraient les blasés.

Dans un grand plateau d'argent repoussé est représenté le *Réveil de l'aurore;* cela me rappelle beaucoup la manière gracieuse de mon regretté ami Morel Ladeuil; mais toutes les œuvres de ce dernier sont restées à Londres, tandis que Diomède n'a jamais quitté Paris : il faut lui en savoir gré, car les orfèvres anglais et américains ont fait les offres les plus brillantes à Diomède, à Honoré, à Brateau, et c'est par un sentiment de patriotique indépendance qu'ils sont restés ici. Il y a encore de Diomède, outre les travaux de son atelier, une jolie boîte à gants faite, je crois, entièrement de sa main : toute l'habileté du vieux praticien y apparaît, comme elle apparaît dans une autre boîte

d'argent comparable à celle-ci pour la forme, et que nous avons retrouvée dans l'exposition de Barbedienne : c'est Désiré Attarge qui l'avait ciselée jadis, et nous associons volontiers son nom à celui de Diomède, ils comptent parmi les gloires de l'orfèvrerie.

MM. Véver frères, à Paris.

Les frères Véver exposent avec les joailliers, ils ont obtenu, pour des travaux que nous n'avons pas à juger, un grand prix; mais parmi les pierres merveilleuses, les perles et les parures d'art, il y a quelques essais d'orfèvrerie qui dénotent beaucoup de goût et de sérieuses recherches. Nous n'avons pas été les voir quand nous avons parlé de l'argenterie, cependant nous aurions trouvé là une cafetière et un sucrier dont l'invention n'emprunte rien aux types de la Renaissance ni du XVIIIe siècle. Tout au plus, y pourrait-on signaler une analogie avec l'idée japonaise, car c'est directement à la nature que l'artiste a pris les pivoines, les liserons, les mimosas, la vigne-vierge qui forment l'ornementation de ces pièces; nous ne voulons pas demander à MM. Véver le nom du sculpteur qui a fait le modèle; ils nous ont nommé seulement les ciseleurs Gauthier et Desprez.

M. Bottée et M. Steiner avaient fait les modèles et les statuettes d'argent fondu qu'exposaient MM. Véver. La plus réussie, celle dont le succès s'est affirmé dès le premier jour, est celle du petit dieu *Amour s'apprêtant à lancer une flèche d'or;* éternellement il servira de thème aux artistes, et comme sous la statue de Pigalle, on a pu tracer ici les vers célèbres de Voltaire :

Qui que tu sois, voici ton maître,
Il l'est, le fut ou le doit être.

C'est une étrange et intéressante fantaisie qu'a eue l'orfèvre de surmouler en argent une terre cuite de Tanagra : il doit être convaincu maintenant que les œuvres modelées en terre cuite ne gagnent pas à être traitées en métal; ce n'est pas la première fois que cela aura été démontré, et Barbedienne aussi s'est trompé quand il a reproduit en bronze les statues antiques qui avaient été faites en marbre; nos artistes ne savent pas assez qu'il faut modeler pour le bronze très différemment de la façon dont on modèle pour la pierre; les effets changent selon la matière employée.

Comme M. Christofle, comme M. Froment-Meurice, comme nous encore, MM. Véver ont essayé de la sculpture chryséléphantine : c'est encore Bottée qui a composé la figure de *Pandore* et c'est Scailliet qui a sculpté l'ivoire, tandis que Mariotton ciselait le métal; la curieuse Pandore est assise sur une colonne de lapis et de jaspe, elle a refermé la boîte fatale d'où sont sortis tous les maux, une fleur y reste attachée : c'est l'espérance. La façon de cet ivoire est un peu lourde, plus lourde assurément que l'*Amphitrite* de Mercié, et les arrangements de pierres sont un peu trop compliqués; c'est néanmoins une fort agréable pièce de vitrine.

La préoccupation de la polychromie se manifeste encore dans un coffret orné de camées anciens : les ciselures, les ors de couleur et les rinceaux d'émail blanc y produisent avec les gemmes une harmonie que j'ai fort admirée.

Une veilleuse orientale, de forme octogonale, présente une heureuse application des émaux à jour, car elle enferme la lumière et la laisse transparaître dans la nuit, comme à travers des vitraux de couleur.

La pendule Renaissance à quatre faces est une réminiscence de deux autres pendules de même style précédemment faites par un autre orfèvre, mais il convenait à MM. Véver de montrer toute leur habileté à traiter un sujet, qu'avait déjà traité en 1867 Beaugrand, le prédécesseur de leur père.

Nous nous apercevons à ce propos que nous n'avons rien dit des origines de la maison Véver :

elle n'est pas parisienne de longue date, mais les Messins la connaissaient bien et ils ont vu son chef faire vaillamment son devoir de citoyen et de soldat dans la ville assiégée. Après la guerre Vever a quitté Metz, emportant tout ce qu'il possédait, vendant ce qu'il ne pouvait pas prendre; c'est qu'il tenait pour lui et ses fils à rester Français; il vint à Paris, racheta la maison de Beaugrand qui venait, lui, de mourir des misères de la guerre; il maria ainsi sa vieille fabrique de province à la maison bien connue qui, avant d'appartenir à Beaugrand, avait porté successivement le nom de Marret et celui de Gloria.

Ainsi, malgré les changements d'enseignes, c'est une vieille et célèbre maison qui est aux mains de ces deux jeunes gens, ils ont assez de volonté et de talent pour l'agrandir encore. Ils savent oser, et si, dans la pendule dont nous parlions, ils ont, avec la collaboration de Joindy et celle d'Émile Olive, fait une œuvre un peu complexe, ils ont apporté une recherche intéressante dans la façon des émaux en relief; nous préférons ces émaux aux figures d'or ciselé qui garnissent les angles; ces panneaux sont d'or fin repoussé et émaillé : ils représentent les *Saisons*, mais combien loin sont-ils des émaux italiens et français qu'on faisait encore au XVIe siècle, et dont le plus merveilleux modèle est conservé à la Bibliothèque nationale; ce petit émail représente des guerriers et des cavaliers combattants; il devrait être étudié de près par nos fabricants, ainsi que le bijou du musée de Dijon, qui vient de la collection Trimolet. MM. Vever aiment, comme nous, passionnément l'émail, et voici qu'à leur tour ils s'essayent aux émaux de basse-taille: ils ont fait la reliure d'un missel et ont mis au centre de la couverture une plaque d'émail que Vernier a gravée et qu'a émaillée Tourrette. Sans doute, ils ont compris en traitant le sujet combien difficile est cet art dont la définition paraît aisée; il y a des lois d'harmonie pour les couleurs, il faut accorder avec les profondeurs des tailles le jeu du burin, et ce n'est que par une longue pratique, une expérience chèrement acquise et l'instinct que rien ne donne, qu'on parvient à faire un chef-d'œuvre : c'est comme le secret des tapis d'Orient et des laques de Chine, on les décrit, on les explique, on ne les imite pas.

La petite glace ronde émaillée est d'une jolie invention; il est drôle d'avoir appliqué le décor précieux du XVe siècle et le style des figures qu'on trouve sculptées sur les boîtes à miroir de ce temps-là à la forme et à la façon du miroir rond qu'on vend cinq sous dans les bazars. J'aimais un autre miroir à main de style grec dont M. Brateau a fait la ciselure; le manche en était formé par une très jolie figure de femme ailée, dont le corps se terminait en gaine; les ornements d'argent niellé avaient un effet charmant, est-ce un bijou, est-ce encore de l'orfèvrerie? Nous nous arrêterons à cette limite extrême des deux arts jumeaux, en regrettant de ne pouvoir pas la franchir.

M. Bourdier (*Th.*), à Paris.

M. Bourdier est surtout et avant tout un joaillier, il a voulu cependant faire œuvre d'orfèvre et nous a présenté la maquette d'un grand vase que nous ne jugerons pas, puisqu'il ne l'a pas exécuté en métal; nous ne croyons pas non plus devoir apprécier l'œuvre de son collaborateur M. Lalique, mais nous signalons un travail précieux et patient fait à l'atelier : c'est une veilleuse d'or, nous montrant encore l'application des émaux à jour. Il nous souvient d'avoir dit nous-même en 1876 à M. Charles Blanc, qui nous demandait comment on fabriquait ces émaux, il nous souvient de lui avoir dit que l'application la plus logique en serait une lampe de nuit. L'éminent critique l'a écrit dans un de ses livres, et son conseil a été trop suivi, car nous retrouvons dans l'exposition française et dans l'exposition russe six ou huit veilleuses à émaux transparents : M. Boucheron, du moins, avait eu l'esprit de faire la première.

M. Lefebvre fils aîné, à Paris.

Il n'y a chez M. Lefebvre qu'un petit nombre de pièces que puisse réclamer l'orfèvre, entre autres une corbeille à fleurs dont M. Brateau a fait le modèle et la ciselure et Glachant la monture. M. Lefebvre nous a très loyalement donné les noms de ses collaborateurs; c'est ainsi encore qu'il a déclaré que le joli panneau, exposé chez lui, qui représente *la Salutation angélique*, est l'œuvre de M. Michaut, dont nous avons vu l'exposition et dont cette pièce-ci démontre le joli talent de ciseleur.

Mais l'objet capital qu'expose M. Lefebvre, c'est une glace à double face, formant cadre, et dont l'exécution difficile est due à son ouvrier, M. Poileux. Ce n'est pas la faute de celui-ci si le dessinateur n'a pas enfermé d'une ligne assez ferme, d'une moulduration assez énergique, les jolis détails du cadre, l'ouvrier n'avait qu'à obéir: il a fait en or et en argent ce qu'aurait fait en grand un serrurier habile, car ce cadre est comme une réduction de quelque belle ferronnerie. Brateau, que nous retrouvons partout, en a ciselé les ornements, et Grandhomme, en collaboration avec son ami Garnier, a encadré sous la glace un de ses plus beaux émaux; il a pour sujet, je crois : *La Fable et la Vérité.*

MM. Debut (J.) et Coulon (L.), à Paris.

Il y a beaucoup de goût chez ces deux associés, ils l'ont prouvé de toutes les manières, dans leurs bijoux, dans la monture des diamants, et si les pièces d'orfèvrerie proprement dite sont rares, la recherche de la forme, du dessin, le goût très moderne des arrangements, exigent que nous les citions; il serait injuste de les oublier. Eux aussi ont une veilleuse ou plutôt une lampe de nuit, mais l'arrangement du pied, la façon des ornements, l'ingénieuse disposition de la lumière, en font une pièce originale et ce n'est pas à travers des émaux à jour que se tamise la lumière, c'est à travers un petit vitrail, vitrail en miniature, peint à la manière des vitraux de Linard Gonthier [1], ce merveilleux artiste français, qui fit au XVIIe siècle des peintures sur verre bien supérieures à celles des Suisses. Le petit vitrail dont il s'agit ici a été fait par M. Janin, un ancien bijoutier.

Mais la pièce la plus étonnante par l'exécution est un double cadre à portraits, exécuté en or par M. Eme sur les dessins de Debut; ici encore, quelques orfèvres prétendront que nous sortons de l'orfèvrerie pour toucher aux bijoux : Eme est un bijoutier, c'est vrai, mais c'est aussi un orfèvre, car il a fait tout entière une chapelle d'or, que j'aurais voulu voir exposée, et il a prouvé ainsi qu'il n'y avait pas de démarcation entre deux métiers qui ont la même technique, les mêmes outils, les mêmes éléments. Le double cadre à portraits est une grille, une dentelle d'or, non pas de filigrane comme nous en verrons chez les étrangers et qu'on nous impose comme œuvres d'orfèvres; ce sont ici des ornements très étudiés, pris sur pièce, tournés à la tenaille, façonnés à la lime et au burin, montés, soudés et terminés par le ciseleur. Je signale ce joli travail comme un des plus intéressants et des plus difficiles.

MM. Debut et Coulon ont appartenu longtemps à la maison Boucheron; ils n'ont pas déchu en s'établissant sous leurs noms.

M. Gaillard fils (Ernest), à Paris.

S'il y a ici des bijoux, ils sont tous d'argent comme les petites pièces d'orfèvrerie que nous venons y voir et, plus que certains autres, M. Gaillard est voisin de l'orfèvrerie, telle que la comprennent

[1] Voir les vitraux qui sont à la bibliothèque de Troyes (Aube).

nos confrères; c'est lui qui fait ces articles de bureau, ces ornements d'étagères et tous ces menus bibelots d'argent que la mode la plus nouvelle a répandus dans un monde élégant. Il a modifié avec un goût très personnel les formes que nous imposaient les Anglais; admirateur passionné de l'art japonais il a marché longtemps à la remorque de Christofle, se servant de ses procédés et dépendant de lui, mais, depuis peu, il a conquis une originalité plus grande, il a cessé de copier les dessins japonais; il a inventé des formes et des décors où l'argent trouve un charme qui souvent lui manque dans des pièces d'orfèvrerie, plus importantes. Je conseillerais à plusieurs orfèvres de mes amis, qui font de la grande orfèvrerie, de regarder avec attention les fantaisies et les bibelots de M. Gaillard. Il se sert de rouleaux gravés au laminoir ou de matrices à estamper, de façon à imprimer l'argent de la même manière qu'on imprime un tissu; et comme ces dessins sont faits avec goût, comme il découpe de jolies formes dans ces plaques gravées, — qu'il les nielle, qu'il les émaille, qu'il les dore, qu'il les patine ou qu'il les polisse, — il obtient des effets nouveaux, il impose une mode, il charme et cette séduction est tellement évidente qu'il a remporté un des grands succès de l'année.

Nous n'allons pas essayer de décrire les plateaux, les petits vases, les cadres, les ustensiles de fumeur, les garnitures de bureau, les nécessaires, les trousses et les fantaisies de tout genre qu'expose M. Gaillard; mais il est un mode de décor qu'il faut signaler chez lui, parce qu'il constitue toute une révolution dont les effets sont considérables. On se souvient de ce que nous avons dit des décors gravés sur l'argenterie de M. Boucheron, décors obtenus par la gravure en taille-douce et par la gravure à l'eau-forte, ce sont tous procédés à la main. M. Gaillard nous montre des gravures au moins aussi parfaites, dessinant d'un trait noir tous les détails du burin, sur le fond de l'argent blanchi : c'est comme une estampe où le métal remplace le papier blanc.

Pendant que les membres de notre jury visitaient l'exposition de M. Gaillard et que je regardais avec eux ces essais de gravure, le souvenir me revint de la visite que m'avait faite en 1878 M. Gillot, l'habile héliographe : il venait me proposer de chercher pour l'orfèvrerie et les bijoux le moyen de graver chimiquement le métal, par des reports photographiques, et il se disait certain d'y réussir. Pourquoi cette conversation n'eut-elle pas de suite? M. Gillot a fait pour le livre et pour l'image des travaux tellement importants qu'il a pu oublier l'orfèvrerie, et moi, entraîné vers d'autres recherches, je n'ai plus songé à cette tentante proposition; le souvenir m'en est revenu net et précis, en regardant les estampes reportées au fond des plateaux de M. Gaillard. — «N'obtenez-vous pas cela par des reports photographiques, cher Monsieur?» — «Mais non, tout est fait à la main». — «Vraiment? Cependant, si on mettait à côté de votre plateau la gravure-type qu'a publiée la maison Goupil, je suis persuadé que les tailles seraient identiquement les mêmes; voyons, mon cher confrère, songez qu'il est aussi honorable et avantageux pour vous d'avoir inventé un nouveau procédé de gravure que d'avoir employé un très habile graveur et que vous auriez tort de cacher au jury une découverte qui constitue un véritable progrès». — M. Gaillard est un esprit très droit, un caractère très franc, un homme fort intelligent : il nous avoua aussitôt que sa gravure était obtenue en effet par des reports photographiques et, sans vouloir entrer dans la démonstration complète des procédés qu'il emploie, il nous fit entendre que si Gillot les avait soupçonnés en 1878, Niepce et Daguerre les avaient indiqués bien auparavant par le daguerréotype et que, depuis, Vidal et Dujardin avaient poussé plus loin leurs découvertes; mais M. Gaillard réclame pour son fils le mérite d'avoir appliqué ces découvertes aux travaux d'orfèvrerie. Son fils en effet est un élève de Dujardin et de Salmon, il a étudié l'héliogravure et la glyptotypie. Je regrette de ne pouvoir m'étendre ici sur l'application au métal des procédés de report qu'on emploie déjà pour l'impression sur papier et sur étoffe; mais le temps est proche où l'on gravera l'argent et l'or, où l'on gravera même les matrices d'acier, par le simple report d'un cliché photographique, en sorte que la froideur du métal s'animera de tous les caprices qu'y voudra mettre le crayon de l'artiste.

M. Gallerand (*Jules*), à Paris.

Quelques vases décoratifs, des ustensiles de fumeur, des boîtes, des bonbonnières d'argent ciselées, dorées, niellées, où l'inspiration japonaise le dispute aux réminiscences du XVIIIe siècle, voilà le fonds de cette exposition qui dénote un certain goût et qui satisfait aux besoins du commerce de Paris et de la province.

Mme Favier (*E.*), à Tours.

Dans une toute petite vitrine, perdue dans l'ombre, on trouve quelques bijoux d'argent avec des fantaisies ciselées, qui sont encore du domaine de l'orfèvrerie. Ce qui est intéressant, c'est que cet art soit venu de la province. Mme Favier a commencé à Tours et nous nous rappelons qu'elle était avec son mari à l'Exposition de 1878; comment s'en est-elle séparée? Ceci n'est point notre affaire, mais depuis dix ans beaucoup de jolis ouvrages d'argent ont aidé à répandre le goût des bonnes ciselures et ces essais étaient dus à l'initiative de M. Couquaux.

M. Daubrée, à Nancy.

Comme Couquaux vient de Tours, Daubrée vient de Nancy; il y a de même à Bourg (Ain) et à Blois des orfèvres qui gardent une personnalité qu'il faudrait craindre de leur voir perdre. Je ne dirai donc pas à M. Daubrée que ses ciselures sont trop rudes et ses ornements incorrects; ces défauts, si ce sont des défauts, ont un charme qui plaît par sa nouveauté et par ses incorrections mêmes.

MM. Grandhomme *et* Garnier, *peintres-émailleurs*, à Paris.

(Classe 20.)

Voilà deux artistes, deux amis, qu'une même passion pour l'émail unit dans un commun labeur; nous les avons nommés souvent, nous avons trouvé leurs œuvres chez Poussielgue-Rusand, chez Mollard, chez Vever, chez Lefèvre, chez nous-même et chez d'autres encore. Nous n'avons pas à rendre compte de leur exposition parce qu'elle appartient à la classe 20 où ils exposent, et nous n'irons pas davantage voir celle d'Alfred Meyer et celles d'autres peintres sur émail dont le concours est cependant précieux pour l'orfèvre; mais nous espérons que les expositions futures rendront à l'orfèvrerie ces fins artistes qui lui appartiennent bien plus qu'ils appartiennent à la céramique. On classe au Louvre les émaux limousins à côté des gemmes et des orfèvreries; ce sont trois formes d'un art complet qui s'aident et qu'il faut qu'un même artiste dirige. Le peintre procède de l'orfèvre. C'est l'orfèvre qui a fait les premiers émaux; et nous avons autrefois soutenu cette thèse avec quelque avantage.

M. Varangoz (*Charles*), *lapidaire*, à Paris.

(Classe 18.)

Il ne nous appartient pas plus que MM. Grandhomme et Garnier, et cependant il est ce lapidaire habile dont nous venons de parler, et dont la collaboration nous est chaque jour nécessaire; c'est lui qui taille le jaspe, le lapis, les agates, les sardoines, le cristal de roche, toutes les gemmes les plus

dures, dont la forme et la couleur s'alliaient si bien, dans les orfèvreries du passé, à l'or et à l'émail.

On a classé M. Varangoz avec les décorateurs et les tapissiers, et je ne comprends pas encore quelle analogie il y a entre le carton-pâte, les bois peints, les sièges et les tentures et tout ce que cette classe 18 renfermait, avec ces pierres dures, ces matières précieuses que Varangoz taille et polit et qui seraient si nécessaires à l'orfèvrerie religieuse et à l'orfèvrerie d'art.

Nous arrêterons là l'examen des produits de l'orfèvrerie française, mais, avant de visiter les produits étrangers, nous allons donner un rapide coup d'œil aux objets qui nous sont venus des colonies et des pays de protectorat; pour cela, nous suivrons l'ordre du catalogue.

COLONIES.

ALGÉRIE.

MENTION HONORABLE.

M. Demarchi fils, à Saint-Eugène (Alger).

En arrivant sur l'esplanade des Invalides, dans les jolis palais qu'on y avait si pittoresquement édifiés, nous espérions trouver une orfèvrerie indigène originale aussi, rappelant par la forme et le travail les ouvrages des Maures ou les ornements kabyles. Le premier orfèvre que nous ayons vu, M. Demarchi, est un ancien ouvrier parisien qui s'est établi à Alger et qui débite, sur des types néo-barbaresques, des orfèvreries à l'usage des voyageurs; ce sont des ornements d'argent, marqués d'une bâte filigranée qui dessine des lignes blanches sur des fonds vernis en noir; des fausses turquoises et des coraux grossiers jettent leur note brutale, bleue et rouge, sur ces plaques découpées, et cependant il y a une certaine harmonie dans ce procédé de décor dont on a fait toutes sortes d'objets étranges : des tasses, des lampes, des armes, jusqu'à des meubles et surtout des bijoux. Si notre rôle de rapporteur nous oblige à donner des conseils et que nous ayons quelque chance d'être entendu à Alger, nous dirons à M. Demarchi de se souvenir davantage qu'il a travaillé à Paris, pour travailler mieux, ou de l'oublier tout à fait s'il veut devenir africain, mais d'emprunter alors aux vieux types kabyles leurs admirables ornements, si décoratifs dans leur naïveté. Ce serait une mine riche et féconde et peut-être la source d'une fortune pour qui saurait imiter et reprendre la tradition perdue.

M. Mohamed Said Nait Oukeboubêche, à Fort-National.

Celui-ci doit être un orfèvre indigène, son nom l'indique, mais sa fabrication ressemble tellement à celle du précédent, qu'il est difficile pour nous d'en rechercher le véritable auteur. Nous sommes trop loin et trop peu aidé dans notre enquête pour obtenir des renseignements sérieux, et d'ailleurs le sujet en vaut-il la peine? Il faut regretter qu'une grande colonie comme l'Algérie n'ait rien à nous offrir quand il s'agit d'une industrie aussi importante que celle de l'orfèvrerie. Certainement, la métropole expédie en Algérie ses produits manufacturés, elle y introduit ses modèles et ses usages; les colons emportent de France l'argenterie et tous les ustensiles de table auxquels ils sont accoutumés;

mais nous croyons qu'il a dû rester pour les choses de l'orfèvrerie comme pour les tissus, pour les meubles et pour les armes, un style propre à ce pays annexé, un style qu'il faudrait réveiller, cultiver et qui, encouragé par une société intelligente, pratiqué par des ouvriers indigènes, sous la conduite d'orfèvres français, deviendrait un art plein de saveur et serait goûté en France.

INDE FRANÇAISE.

MÉDAILLE DE BRONZE.

Comité de l'exposition de l'Inde.

Il serait plus aisé de réveiller aux Indes qu'en Algérie l'orfèvrerie indigène; c'est la contrée où cet art a eu le plus admirable développement; tout y semble créé par l'orfèvre : le sol lui offrait l'or, l'argent, les pierres précieuses et les perles; de ces matières rares il a fait les plus admirables bijoux, les vases les plus harmonieux de forme et les plus gracieux d'ornements, mais en outre, il semble qu'il ait été l'architecte de tous les monuments. Il n'est pas un temple de Boudha, un monastère souterrain, une pagode, une mosquée, une tour, un pilier, un portique qui ne ressemble à une œuvre d'orfèvrerie imposante et gracieuse, gigantesque et légère. Les flancs des montagnes sont ciselés comme s'ils étaient d'argent; les cavernes mystérieuses sont soutenues par des colonnes plus décorées de gravures qu'une gemme de musée, et le soleil a doré les marbres, a patiné la pierre, a émaillé de ses feux cette sculpture qui joue, plus éclatante sous la lumière qu'un amas de rubis et de diamants. Jusqu'à l'arrivée des Européens, l'Indien est resté l'artiste incomparable, le décorateur le mieux inspiré; il semble que nous ayons rompu le charme, nous, hommes de l'Occident, en pénétrant dans cette contrée magique. L'Inde s'est repliée sur elle-même, blessée, elle a cessé de produire, sa civilisation s'est étiolée et la nôtre ne prend pas racine chez elle. Les nations d'Europe se sont disputé sa possession : Anglais et Français, Portugais et Hollandais ont convoité cette riche proie; les Anglais en sont restés les maîtres, ils n'ont pu réveiller l'Inde endormie, ils règnent sur une contrée à demi morte. De Jaggernauth ou de Myrzapore, d'Ellora ou de Siringam, rien ne germe, parmi les ruines imposantes, qu'une imitation maladroite, qu'entretient un commerce égoïste et dominateur.

Aurions-nous fait mieux si Dupleix et Labourdonnais avaient pu conserver les Indes à la France? Ce que nous y possédons encore est si peu de chose! Pondichéry et Chandernagor ne sont pas les foyers d'où jaillissait l'art hindou, et le comité qui a préparé l'exposition actuelle n'y pouvait pas trouver d'éléments bien remarquables à nous montrer.

Ce sont des boîtes à bétel, des plateaux d'argent, des objets divers dont la forme est empruntée à nos vases et à nos ustensiles d'Europe, mais sur lesquels l'artiste indigène a brodé avec l'outil des ciselures imitées de celles qu'il a sous les yeux, sans les comprendre, sans les modifier; représentant Boudha sans y croire, Siva sans le craindre, Krichna sans l'aimer. Ces copies de dieux, de fleurs, d'animaux sacrés, exécutées au repoussé, mais mal finies, constituent toute une fabrication qu'on importe. Combien cela nous fait regretter la seule exposition sincère et fertile en enseignements que nous avons eue en 1873 à Vienne! Là abondaient les documents authentiques, les vases, les armes, les harnais et tout le mobilier d'argent, si riche par la ciselure, l'émail et les pierres. Rien de semblable cette année, pas plus, du reste, dans le palais des Indes anglaises que dans la section des Indes françaises. Pour qui veut étudier l'art indien et en retrouver les types originaux, il faut aller à Londres visiter la galerie indienne du South Kensington Museum : c'est là que gisent les dépouilles de l'orfèvrerie indienne en sa splendeur éteinte.

PAYS DE PROTECTORAT.

ANNAM-TONKIN.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Protectorat de l'Annam et du Tonkin, vice-résidence de Hung-Yen.

La différence est sensible entre les produits que nous trouvons ici et ceux que nous venons de décrire aux Indes. Si les orfèvreries indiennes sont grossières, faites sans conviction, si elles ne révèlent plus que le souvenir lointain d'un art dégénéré, les quelques pièces apportées de nos colonies d'Indo-Chine dénotent au contraire l'adresse de l'ouvrier et des dispositions singulières pour le travail des métaux. Le style est un composé de motifs chinois et hindous; ce sont des tasses, des boîtes, de petits vases à couvercle, des brûle-parfums.

J'ai remarqué surtout un de ces brûle-parfums; il était copié avec une grande fidélité d'après une gousse de jaquier avec ses feuilles et ses tiges; la ciselure en était modelée avec beaucoup d'esprit. Mais le chef-d'œuvre de cette exposition était une grande vasque avec sa buire, dont la forme élégante et fière était un modèle de pureté; sur la surface de bronze patiné courait une fine damasquinure de fils d'argent. J'aurais voulu qu'un musée achetât cette pièce pour sa beauté, mais elle est la propriété du résident.

Province de Hanoï.

La collection d'objets exposés ici est moins importante; on y trouve quelques boîtes à tabac, des porte-chaux en argent, mais il y faut encore constater l'habileté de l'ouvrier tonkinois. Si donc quelque orfèvre allait chercher fortune en ce pays lointain, il y trouverait des ouvriers plus propres à l'aider qu'en Algérie et qu'aux Indes; c'est là du moins ce qui ressort de la comparaison des produits qu'on nous a présentés.

Nous n'engageons personne à courir l'aventure sur notre seule affirmation.

CAMBODGE.

MENTIONS HONORABLES.

M. Planté, à Phnom-Penh.

Dans le magnifique palais du Cambodge, il n'y avait que fort peu d'orfèvrerie : des petits Boudhas d'argent repoussé et doré, des boîtes rectangulaires décorées des mêmes ornements que les palais de

pierre, des sceaux gravés, des étuis d'argent. Du moins ici, cette fabrication ressemble-t-elle moins aux produits d'une pacotille destinée à l'exportation; le travail n'en est pas meilleur que celui que nous trouvons dans le bazar indien, mais ce sont bien des objets indigènes; ils inspirent une confiance que nous n'avions pas quand nous visitions les boutiques algériennes.

M. Jeandot.

Les objets d'argent exposés par celui-ci ressemblent beaucoup à ceux que nous avons vus chez le précédent; il est regrettable qu'ils soient inférieurs à tout ce qui est sculpté sur le bois et sur l'ivoire. Mais, pour qui voudrait trouver les types parfaits du style cambodgien, il faut visiter l'exposition installée au Trocadéro, dans l'aile qui s'étend du côté de Passy : l'ornementation s'y allie puissante aux caprices de la flore et aux grandes figures des dieux.

TUNISIE.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Comité tunisien (Président : Mohamed Djellouli), à Tunis.

L'orfèvrerie tunisienne n'a pas la finesse des ciselures arabes; elle est, si nous devons en juger par les échantillons qui nous ont été soumis, naïve et d'un travail flou; mais elle dénote une tradition ancienne et garde en sa forme des réminiscences d'un art dégénéré. Ce sont des coupes repoussées au marteau et décorées d'un ornement brutal.

Cependant, l'amour des Tunisiens pour les bijoux, pour les pierres, pour les riches orfèvreries, aurait dû entretenir dans les ateliers indigènes une fabrication plus soignée. Avant l'occupation française, le Bey et ses ministres achetaient des pièces d'un grand prix, et nous avons vu revenir de là, comme des pays d'Extrême Orient, des œuvres d'orfèvrerie de toutes les époques, qui prouvent qu'autrefois les Orientaux avaient collectionné avec passion les chefs-d'œuvre de l'orfèvrerie française. Comment donc alors n'exigeaient-ils pas de leurs ouvriers des œuvres plus achevées? Faut-il croire qu'on nous traite en barbares et que le Comité tunisien lui-même ne trouve à envoyer dans une exposition comme celle-ci que des objets de fabrication courante? Bien qu'ordinaires, ils sont cependant de beaucoup supérieurs à tout ce que nous avons reçu d'Algérie.

M. Saïdou Cattan, à Tunis.

Il a des brûle-parfums et de lourds flambeaux d'argent, ressemblant en leur façon brutale aux chandeliers qu'on trouve au fond de nos campagnes. Ce que je préfère, ce sont les coffrets de bois plaqués de feuilles d'argent bossuées et repoussées : l'effet en est joli; ils doivent constituer dans le mobilier du pays un des objets les plus estimés, car le nombre en est considérable.

MENTION HONORABLE.

M. Achem Zarrouk.

Ce sont surtout des coupes d'argent ciselées que nous trouvons dans le lot de cet exposant; elles ont la forme de certaines patères romaines; est-ce un reste des temps antiques, une tradition qui s'est perpétuée de Carthage à Tunis ou n'y a-t-il là qu'une logique application des formes les plus simples ou les plus commodes?

M. Taïeb-el-Mestaoui, à Tunis.

Les coffres de bois présentés par celui-ci ont un décor particulier : les minces feuilles d'argent, où courent des ornements relevés en bosses, sont découpées à jour, puis ces feuilles sont clouées sur des paillons rouges, bleus ou verts.

Certainement, ce qui nous paraît brutal et imparfait prendrait un charme puissant sous le soleil d'Afrique; dans le fouillis des tapis et des étoffes, j'imagine que ces coffrets, qui servent à renfermer les bijoux des femmes, auraient fait une jolie tache lumineuse dans un tableau de Guillaumet.

Il serait imprudent de juger de toutes les orfèvreries exotiques avec notre tempérament d'orfèvre parisien : ce que nous estimons à Paris n'a pas raison d'être pour ces nomades du désert. Mais nous aurons d'autres surprises et de plus grandes désillusions en visitant les nations d'Europe; il en est qui, jadis, brillaient les premières à la tête de la civilisation et des arts et qui maintenant sont de beaucoup au-dessous des peuplades de l'Afrique et des ouvriers dégénérés de l'Inde.

PAYS ÉTRANGERS.

Il est bien difficile, cette année, de faire une comparaison entre l'orfèvrerie française et l'orfèvrerie étrangère, et cela pour des raisons que nous n'avons pas à discuter : les nations étrangères n'ont pas répondu à notre appel. Nous devons nous borner à examiner individuellement les exposants qui se sont présentés, en expliquant pour eux, comme nous l'avons fait pour nos nationaux, les jugements de notre Commission; nous trouverons à faire des observations d'un ordre spécial, mais nous renonçons dès à présent à toute comparaison entre la production commerciale de ces pays et la nôtre; nous n'aurions aucune base pour un tel travail. Mais si dans une autre exposition on avait à faire une telle recherche, il faudrait munir le jury et son rapporteur de pièces sérieuses et probantes, que nous avons en vain demandées à l'Administration et aux commissaires étrangers.

Nous allons suivre pour cette revue géographique l'ordre du catalogue, mais lorsque dans une même nation nous trouverons plusieurs exposants, nous les présenterons dans l'ordre des récompenses que leur a attribuées le jury de notre classe.

IMPRIMERIE NATIONALE

AUTRICHE-HONGRIE.

MÉDAILLE D'ARGENT.

M. Böhm (Hermann), à Vienne.

C'est un très habile fabricant que M. Böhm, on doit lui savoir gré d'être venu à Paris avec un stock aussi considérable. Il y était attiré sans doute par l'espoir d'importantes affaires, mais les raisons qui empêchaient M. Klinkosch et M. Watschmann de venir en 1889, comme ils l'avaient fait en 1878, auraient pu le retenir aussi; il faut donc le louer, lui et ceux qui ont osé affronter le public de Paris, et plaindre ceux qui n'ont pas su comprendre ce que leur réservait ce magnifique concours. Cela dit, nous nous étonnons du goût apporté par M. Böhm dans le choix de ses orfèvreries; nous surtout, qui croyons avoir gardé un souvenir exact des choses qu'il vendait jadis, nous nous demandons comment, il est devenu l'émule de Diglinguer et comment à la fin du XIXe siècle, il en est aux orfèvreries qui faisaient les délices de la cour de Saxe, il y a deux cents ans.

Nous ne pouvons pas être plus indulgent pour l'orfèvre viennois que nous l'étions tout à l'heure pour M. Joret, d'autant plus qu'il nous vient constamment d'Autriche et de Hongrie des pièces d'or et d'argent émaillées, qui prêtent à des méprises; l'art du pastiche a été poussé très loin par les ouvriers viennois et c'est grand dommage; nous, qui les avons vus à l'œuvre en 1873, lors de leur magnifique exposition, nous, qui savons de quoi sont capables leurs artistes, nous nous étonnons qu'ils s'attardent à de misérables copies et qu'ils contrefassent les bibelots de la *Voûte-Verte*.

Il y a chez M. Böhm des cornes à boire, des coffrets, des cabinets ornés de pierres et d'émaux, des cristaux de roche montés; il y a des masses de hérauts à manches de lapis avec des garnitures d'argent et d'or; il y a même de ces grosses perles baroques où la fantaisie de l'orfèvre a trouvé prétexte à des arrangements, qui en font des sirènes ou des nains habillés, des dragons aux ailes d'émail ou des oiseaux fantastiques. Mais tout cela, c'est la répétition exacte de ce que l'on voit dans les musées d'Allemagne, c'est bien fait, mais c'est un genre bâtard qui ne plaît pas ici.

Quand nous voyageons, nous nous prenons de curiosité pour ces spécimens de l'art allemand à son déclin; revenus en France, nous n'éprouverons plus aucune sympathie pour ces échantillons d'un goût qui n'est pas le nôtre. Nous sommes donc mal placé pour juger ici d'une mode qui doit avoir ses partisans à Vienne, mais nous nous étonnons qu'un orfèvre de talent, s'il renonce à composer et à créer des œuvres originales, ne prenne pas de meilleurs modèles, quand il en a de si parfaits au trésor impérial et royal de Vienne et dans quelques musées d'Allemagne.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Link (P. Étienne), à Buda-Pesth.

Quelques pièces d'orfèvrerie religieuse se mêlent aux imitations d'orfèvrerie ancienne, car M. Link fait à Buda-Pesth ce que M. Böhm fait à Vienne, et nous devons croire que le goût rétrospectif l'emporte de beaucoup le long du Danube sur l'amour des choses nouvelles.

La fabrication de M. Link nous paraît moins soignée que celle de son confrère, mais elle dénote

plus d'originalité en ce que le caractère national propre à la Hongrie se révèle dans plusieurs objets; il est brutal, mais très décoratif, et il emprunte au sertissage des pierres l'éclat des orfèvreries orientales.

Ce qui fait absolument défaut dans l'exposition austro-hongroise, c'est l'argenterie, le service de table, la fonte et la ciselure, tout ce qui, aux expositions précédentes, faisait honneur aux orfèvres viennois; mais, nous le répétons, on ne peut pas considérer comme la représentation d'une industrie nationale le maigre apport des exposants autrichiens, et nous qui nous souvenons d'avoir vu à Nuremberg en 1885 l'apport considérable de l'industrie allemande pour les objets d'or et d'argent, nous préférons nous abstenir de tout jugement ici, et attendre que l'occasion d'une revanche soit offerte à nos confrères d'Autriche.

École industrielle de Ghédina, à Cortina (Tyrol).

Il eut été plus juste de classer parmi les écoles industrielles cette école qui ne présente à juger qu'une pièce. C'est un vase d'argent en filigrane avec une longue hampe garnie de feuilles et de fleurs : les détails en sont fins et habilement traités. Cette œuvre de patience et de dextérité rappelle un peu le travail du maître allemand Jamnitzer, dans la célèbre pièce qui appartient au baron Karl de Rothschild.

Il est étrange que l'industrie si spéciale du filigrane d'argent se soit implantée partout : à Gênes comme en Norvège, dans le Tyrol comme en Syrie, en Espagne comme au Gabon. Tout en reconnaissant leur adresse à tourner et à souder de minces fils d'argent, nous ne croyons pas devoir encourager les jeunes élèves de Cortina à un travail sans intérêt.

BELGIQUE.

MÉDAILLE D'ARGENT.

M. Wilmotte fils (*J.*), à Liège.

On s'était accoutumé à trouver parmi les exposants belges la maison Bourdon de Bruynes, de Gand; c'était même le seul représentant de l'orfèvrerie belge à l'Exposition de 1878. Il n'a pas paru cette fois, mais on pouvait attendre quelque effort d'un pays qui, jadis, a tenu une si grande place dans l'art de travailler l'or et l'argent et qui possède encore les échantillons les plus magnifiques de l'orfèvrerie religieuse. Ceux qui, en 1888, ont vu à Bruxelles l'exposition rétrospective de l'orfèvrerie comprendront que c'est à l'imitation des Belges qu'on a fait à Paris, cette fois-ci, l'exposition des trésors de nos églises : toute proportion gardée, avouons que l'exposition bruxelloise l'emportait sur la nôtre.

M. Wilmotte travaille à Liège, dans l'ancienne ville des princes-évêques, non loin de la place où s'élevait avant la Révolution la magnifique cathédrale de Saint-Lambert, qui passait pour une des merveilles de la chrétienté; son trésor était riche entre tous les trésors des couvents et des églises. Saint-Lambert n'existe plus, mais M. Wilmotte a, dans les églises de Tongres, de Maëstricht, de Namur et de Liège même, des modèles excellents. On a fait à Liège, en 1881, une exposition rétrospective de l'art à laquelle M. Wilmotte a pris part, et nous croyons qu'il est appelé à hériter

de la réputation de M. Bourdon de Bruynes. La maison qu'il dirige a déjà soixante ans d'existence, elle a été créée par son père et emploie, s'il en faut croire les renseignements qui nous ont été donnés, soixante-quinze ouvriers; on y fait non pas seulement l'orfèvrerie d'argent, mais les grands travaux de bronze, et M. Wilmotte a quelquefois réussi à l'emporter sur nos orfèvres parisiens, pour des commandes françaises.

Il a fait naturellement pour les églises de Liège les travaux décoratifs qui relevaient de son art; il a exécuté la châsse de Saint-Wandru, à Mons; la châsse de saint Wivine pour l'église des Sablons, à Bruxelles; le reliquaire émaillé de l'église d'Hoogstraten; la grande couronne de lumière en cuivre émaillé, qui est dans la cathédrale de Tournai; le lutrin qu'ont offert les dames de Tournai au pape Pie IX; le grand ostensoir niellé et émaillé de la cathédrale d'Anvers; et en ce moment même, il fait pour le couvent de Sainte-Julienne, à Bruxelles, un grand autel avec ciborium en bronze doré, avec des décors de filigrane et d'émail; l'église de Saint-Servais, à Maëstricht, lui a commandé la reproduction exacte des quatre reliquaires, qui appartenaient jadis à cette église, et qui sont maintenant la propriété du musée de la porte de Hall, à Bruxelles; enfin, M. Wilmotte étudie le projet d'une châsse en argent repoussée, destinée à conserver les reliques de saint Lambert, patron de la ville de Liège.

Si, comme nous le croyons, la première condition du succès pour un industriel est d'avoir des travaux; si les progrès en art sont toujours en raison directe de l'intérêt que comportent ces commandes, on peut être assuré que M. Wilmotte, qui vit dans un monde savant, à qui les conseils ne feront pas défaut, et qui lui-même est un artiste véritable, deviendra parmi les orfèvres religieux l'un des plus remarquables. Ce qu'il faut louer particulièrement chez lui, c'est l'entente de l'émail, il a réussi mieux que beaucoup d'orfèvres français à se servir de la couleur. Est-ce parce qu'il est voisin d'Aix-la-Chapelle et de Cologne, et qu'il est allé voir dans les trésors de ces deux villes les échantillons d'émaillerie assurément plus fins que ceux de l'orfèvrerie limousine? Mais nous-mêmes, n'avons-nous pas au Louvre et au musée de Cluny les plus admirables types de l'émaillerie rhénane et limousine? Nos orfèvres sont impardonnables s'ils ne les étudient pas mieux.

La châsse qu'avait exposée M. Wilmotte est destinée à l'église Saint-Jacques de Liège, elle est de style ogival : sous un édicule aux gables ornés de sculptures fleuries et porté par quatre colonnes, marchent des figurines naïves, qui portent un reliquaire de cristal. La façon de cette pièce est brutale, sa dorure clinquante et trop neuve lui fait du tort; les émaux valent mieux que la ciselure, mais ce que nous lui préférons de beaucoup, c'est la croix émaillée, ce sont des plaques champlevées aux tons fondus, que M. Wilmotte nous a montrées avec un très légitime orgueil. Il a même commencé des essais d'émail de basse-taille, en copiant le célèbre tryptique d'or émaillé, qui appartient au baron de Selys, à Liège, et qui est de façon italienne.

Deux médailles de bronze ont été accordées à M. Lasseau, ciseleur, et à M. Mouffard, dessinateur, tous deux collaborateurs de M. Wilmotte.

RÉPUBLIQUE DE BOLIVIE.

Nous avons vainement sollicité de la Commission bolivienne des renseignements sur la production des mines d'argent en Bolivie. Le pavillon de la Bolivie contenait des échantillons très riches de minerai, et l'une des portes de ce pavillon figurait, d'une façon assez pittoresque, l'entrée d'une mine. Il nous aurait paru très intéressant, à propos de l'orfèvrerie, de fournir des chiffres exacts sur la production d'argent du

pays, mais nous n'avons pu les obtenir et nous devons nous borner à citer les quelques pièces d'orfèvrerie exposées par le Comité de la Bolivie (médaille de bronze); ce sont des plats d'argent très pesants, dont quelques-uns ont gardé un caractère primitif, des noix de coco garnies d'ornements et montées sur des pieds tournés; ce sont surtout des filigranes très adroitement travaillés, et ce qui est la marque distinctive de cette orfèvrerie nationale, c'est l'imitation souvent répétée du lama; on a fait de ce quadrupède un prétexte à orfèvrerie, mais sans jamais en changer l'attitude; l'animal, debout sur ses quatre pieds, est assez grossièrement représenté; il est fait d'argent battu et plus souvent de filigrane : c'est une tradition conservée dans les ateliers boliviens, et de tous temps les ouvriers indigènes ont dû faire la représentation de l'animal qui constitue l'une des grandes richesses du pays.

MENTION HONORABLE.

Mme Vve Artola.

La maison Artola avait exposé déjà en 1878; ses filigranes et ses vases en forme de lama ne présentent pas un caractère différent de ceux qu'exposait le comité de Bolivie.

CHINE.

MENTION HONORABLE.

M. Yong-Heng.

La Chine avait envoyé un grand nombre d'objets de pacotille dont elle avait rempli les comptoirs d'un bazar, agissant à cet égard comme l'Inde, et dédaignant de nous montrer ce que ses artistes sont encore susceptibles de faire. Comment cet empire si riche, où l'art décoratif a trouvé des manifestations si merveilleusement belles dans l'industrie du bronze, de l'argent, de l'émail et de la lapidairerie en est-il réduit à nous montrer des boîtes du plus mauvais travail; des vases d'argent mince hérissés de figures, de feuilles piquantes et pointues, de vilains émaux et tous les produits d'ordre inférieur?

Quand on songe aux admirables chefs-d'œuvre d'orfèvrerie que contenait le palais d'Été, quand on voit même ce que rapportent encore ceux de nos compatriotes qui ont résidé à Canton ou à Pékin, on hésite à juger de l'orfèvrerie chinoise sur les très médiocres échantillons qu'on nous a soumis cette fois.

Nous ne faisons une réserve qu'en ce qui concerne quelques plats émaillés, non pas tant à cause du dessin et du travail lui-même que par la nuance charmante des émaux bleus qui jouent avec l'argent et font un décor d'une puissance et d'un charme remarquables.

DANEMARK.

MÉDAILLE D'OR.

M. Christesen (*V*), à Copenhague.

Cette maison d'orfèvrerie jouit d'une réputation méritée, elle a tenu sa place dans toutes les expositions universelles depuis 1862, et c'est son chef actuel qui l'a créée, il y a près de cinquante ans, dans une petite ville de l'île de Séeland où il travaillait seul avec un aide; sa persévérance et son goût ont attiré l'attention de ses compatriotes; il a, pour une large part, ressuscité le caractère national, et c'est en 1856 qu'il a transporté son établissement à Copenhague; il a, depuis, multiplié ses œuvres d'orfèvrerie et de bijouterie à ce point, qu'elles sont recherchées par les amateurs de tous les pays. Christesen tient à Copenhague un rôle comparable à celui de Castellani à Rome.

Mais l'un des éléments de fortune de la maison Christesen réside dans l'orfèvrerie d'usage; l'atelier marche à la vapeur, on y fait des cuillers d'argent et la maison, qui a des dépôts à Londres et à Dresde, exporte en Russie, aux États-Unis, en Allemagne et en Angleterre.

A côté de ces produits de consommation courante, il faut citer des essais intéressants de services à thé et à café, d'ustensiles de table, dont l'exécution a paru correcte aux orfèvres qui formaient l'élément technique du jury; malheureusement, les types de cette vaisselle sont pris aux styles grec et renaissance et sont trop souvent imités des modèles démodés de Paris et de Londres. De même, apparaît, dans les figures décoratives, l'influence du grand maître Thorwalstein. Ce n'est pas pour ces imitations-là que le jury a récompensé M. Christesen, c'est pour un retour plus franc aux procédés de décoration de l'art danois; les antiquités scandinaves que les savants archéologues ont remises au jour ont été d'abord imitées par M. Christesen dans sa bijouterie d'or, puis il a progressivement étendu à l'orfèvrerie d'argent ce style mâle et, de ses lignes robustes, de ses entrelacs, de ses spires, de ses méandres, il a fait une broderie qui s'enlève comme un cordonnet d'argent blanc sur les surfaces sombres de l'argent bruni. Le filigrane dont nous parlions tout à l'heure et qui n'est chez quelques peuples qu'un remplissage minutieusement compliqué de fils, de cordes et de grains d'argent, est chez les Danois un dessin ferme, presque une écriture qui ressemble aux décors gravés des anciens peuples scandinaves et aux calligraphies enluminées dont les scribes tonsurés enrichissaient les manuscrits; des écoles admirablement dirigées et donnant des résultats surprenants nous montraient, dans la même salle d'orfèvrerie, les compositions et les copies d'apprentis qui promettent de devenir de très habiles ouvriers. Déjà des artistes comme M. Péters, comme M. Obrik, dessinent pour la maison Christesen, les modèles d'orfèvrerie qu'on y exécute. De ce dernier, est la composition d'un grand bouclier d'argent dédié aux gloires nationales; au centre, la bataille de Volner où les anges du Ciel apportèrent au roi Waldemar II le drapeau victorieux de Dannebrog. La mort de la reine Dagmar, la captivité du roi et de son fils, le serment de la loi, forment, avec des figures symboliques d'un grand effet, les éléments d'une décoration savante. Ce bouclier a une lointaine ressemblance avec ceux qu'on admire au musée du Louvre et au musée d'artillerie; il n'atteint pas à la perfection de ces modèles célèbres, mais il est très supérieur aux essais qui avaient figuré dans de précédentes expositions. Le ciseleur à qui est dû ce beau travail, M. Schmalfeld, méritait bien la médaille d'argent que le jury lui a décernée et l'orfèvre, M. Hansen, qui a obtenu une médaille de bronze, nous a été présenté par son patron comme un de ses meilleurs ouvriers. Notons que c'est à M. Schmalfeld qu'appartient la composition des étranges cornes à boire en argent qui ont un caractère si personnel et qui ont attiré l'attention du jury.

MÉDAILLE D'ARGENT.

M. Hertz (*Peter*), à Copenhague.

Cette maison-ci est plus ancienne que la précédente, mais les éléments de comparaison nous manquent pour prononcer entre elles sur leur importance commerciale et nous ne pouvons les juger que d'après le nombre et le mérite des objets qu'elles soumettaient à notre appréciation. M. Hertz n'occupe donc pas autant de place à l'Exposition que M. Christesen, et ses essais sont moins variés, mais il a, lui aussi, cherché à ressusciter les types nationaux.

Ses cornes à boire, ses pots à vin, ses cuillers émaillées, larges, profondes, où sont gravées des figures de saints et dont les manches sont brutalement taillés avec une robustesse qui rappelle le travail du bois et de l'ivoire, tout cela a une saveur qui est pour nous plaire, mieux que les imitations néo-renaissance des orfèvreries allemandes. Nous n'aimons pas les hanaps et ces vases à couvercles, que les Allemands nomment *pokals* et que M. Hertz n'a pas copiés simplement d'après les admirables modèles de Nuremberg et d'Augsbourg, mais qu'il a modernisés en y ajoutant des trophées de canons et de fusils, en y ciselant des petits bateaux, en remplaçant les figures de la fable par des bonshommes d'argent costumés en matelots. Ces fautes de goût, si fréquentes chez les orfèvres anglais, méritent d'être signalées; ce n'est pas de la sorte que l'idée moderne doit se formuler et nous essaierons en terminant cette étude de préciser la façon dont l'évolution nouvelle se pourait produire.

M. Hertz a d'habiles ciseleurs et sa fabrication est assez recommandable pour qu'on ait attribué des médailles de bronze à MM. Ch. Boas et K. C. Jansen, contremaîtres; le professeur V. Dallerup est le guide et le conseiller de M. Hertz. N'oublions pas qu'en 1888 les Français ont reçu à l'Exposition de Copenhague un accueil des plus gracieux et que nos artistes ont trouvé au Danemark une admiration enthousiaste. Le pays qui possède un Mécène intelligent et généreux comme M. Carl Jacobsen est assuré de faire de rapides progrès dans toutes les industries.

ÉGYPTE.

MÉDAILLE DE BRONZE.

M. Kateb, Syrie.

Tout ceux qui ont visité l'Exposition de 1889 se souviennent de la rue du Caire, la foule y faisait un perpétuel mouvement et si, par ses costumes, elle en gâtait la couleur et le décor, on pouvait échapper à cette promiscuité en pénétrant dans quelques-unes des échoppes ouvertes sur cette rue; là, on retrouvait l'illusion. C'est ainsi que des ouvriers venus de la Syrie avaient formé un véritable atelier d'orfèvre, où, avec les outils les plus rudimentaires, ils avaient entrepris cependant l'exécution de pièces importantes : vases, coffrets, flambeaux, grands plateaux, tous couverts de ciselures ou formés de filigranes plus fins qu'élégants, mais faits avec une hardiesse et une sûreté remarquables. Leur patron, Kateb, était un grand garçon à la mine intelligente et qui travaillait au milieu de ses

ouvriers; il nous accueillit avec une bonne humeur charmante dès notre première visite et, comme il parlait assez couramment le français, il nous fit entrer chez lui et nous donna tous les explications que nous souhaitions avoir; il nous prit ensuite en telle amitié qu'il voulait nous suivre et, après l'Exposition, transporter chez nous son équipe d'ouvriers et toute la ferraille qui lui servait d'outils; lui et ses hommes, disait-il, voulaient nous apporter leur aide. Très hâbleur, doué d'une faconde amusante, ce garçon, tout en forgeant ou en soudant ses fins cordelés d'argent, nous racontait combien il aimait les Français : qu'il avait vu nos soldats dans ses montagnes, quand il était enfant, lors de la lutte des Druses et des Maronites. Était-ce une rouerie de marchand ou bien était-il sincère? Le fait est qu'il nous plût et que nous nous amusâmes longtemps à lui voir repousser les figures naïves et barbares où se reflète l'art de l'ancienne Syrie : dans cet orfèvre en plein vent, nous nous plaisions à faire revivre un descendant de ces ouvriers de Tyr et de Sidon, qui furent les premiers parmi les marchands et les fabricants d'orfèvrerie du monde ancien.

MENTION HONORABLE.

M. Saridis.

Très inférieur au précédent, celui-ci nous a paru faire le commerce des bijoux et des orfèvreries, plutôt que de les fabriquer lui-même; du moins n'avait-il pas joint à son échoppe une forge comme son confrère. Près de la porte il avait disposé son étalage comme il aurait pu le faire dans un bazar du Caire : colliers de sequins, bracelets faits d'un lingot tordu, pendants d'oreilles aux menus filigranes, narghilés à la panse ventrue, buires de Brousse, plateaux de cuivre gravés, chargés de pastilles du sérail; armes incrustées d'argent et tous autres objets dont la provenance inquiète; où ont-ils été faits? En Égypte ou dans quelque atelier parisien? M. le baron Delort de Gléon nous ayant répondu de la bonne foi de Saridis, nous avons accepté comme vrais et authentiques ses émaux, ses damasquines et ses gravures.

ÉQUATEUR.

La Commission coopérative, à Quito.

C'est un long voyage d'aller, sur la carte, de l'Égype à la République de l'Équateur; il nous a paru loin, à nous aussi, d'aller par un jour de soleil de la rue du Caire aux pieds de la tour Eiffel; nous avions à chercher, dans le pavillon que s'était construit la commission de la République équatoriale, ce qui pouvait bien y représenter l'orfèvrerie. Nous avons fouillé longtemps et nous avons enfin trouvé un dé en or, décoré de filigrane; le dernier dé peut-être du travail à l'aiguille, et sous l'ombre de la tour Eiffel, au milieu des appareils électriques, non loin des galeries américaines où triomphe la machine à coudre, il nous a paru curieux de découvrir ce bijou mignon, fait pour un doigt de femme et qu'une petite République américaine venait apporter comme offrande à Jenny l'ouvrière, la dernière couturière des faubourgs de Paris.

ESPAGNE.

MENTION HONORABLE.

M. et Mme Garcia (*veuve et fils*), à Salamanque.

Pourquoi la damasquine est-elle comprise parmi les bronzes? Si, comme en 1855 et en 1867, on avait mis au catalogue le nom de Zuloaga parmi les noms d'orfèvres, nous aurions la joie de faire du travail espagnol un très intéressant éloge. Mais Zuloaga appartient à la classe 25, quoiqu'il travaille l'or et l'argent et fasse par ses damasquines et ses incrustations des vases qui sont bien plus du domaine de l'orfèvre que de celui du fondeur et du bronzier.

Du temps des Maures et depuis, pendant de longs siècles, les orfèvres de la Péninsule ont pratiqué la damasquine; les arabesques qui courent sur les pierres, sur le bois, sur l'ivoire, sur l'acier des armes sont dérivées des nielles de ces orfèvres, qui, venus du fond de l'Arabie avec les hordes musulmanes, ne quittèrent plus l'Espagne et y laissèrent leur goût exquis.

Il nous aurait paru intéressant de pouvoir étudier ici un art qu'on néglige trop en France, qui a eu cependant des manifestations très remarquables au XVIe siècle et nous aurions eu à opposer à Zuloaga notre damasquineur parisien Gauvin, mais aux jurés de l'orfèvrerie on n'a pas montré d'autres produits de l'industrie espagnole que des filigranes d'argent, dont l'application la plus nouvelle consistait en des petits bateaux, jouets d'étagère, mal copiés et ridicules d'aspect.

Ainsi ces grands orfèvres d'Espagne, à qui le baron Charles Davillier a consacré un beau livre, ces maîtres qui ont illustré notre art et dont l'auteur a donné la généalogie complète, qui ont disputé à la France et à l'Italie la suprématie du goût, qui puisaient l'or dans les galions du nouveau monde, qui recevaient les pierres précieuses de l'Inde, qui ont rempli de merveilles les chambres des mosquées et les trésors des couvents; ces maîtres n'ont eu pour successeur à l'Exposition universelle qu'une veuve de Salamanque qui apportait quelques dentelles d'argent, pareilles à celles des ouvriers syriens ou des nègres du Gabon.

Nous n'osons pas juger de l'orfèvrerie espagnole sur de tels échantillons.

ÉTATS-UNIS.

Voici heureusement un sujet d'étude plus intéressant pour l'orfèvre et ce n'est pas le rapprochement le moins étrange en cet ordre alphabétique que de trouver immédiatement à côté de l'Espagne, d'où partit Christophe Colomb, l'un des États de cette Amérique qu'il rattachait à notre monde et de comparer au puissant royaume qui s'enrichissait de l'or des Indes les terres ignorées, presque désertes, que couvraient les forêts, les lacs et les montagnes. Quatre siècles ont passé, l'Amérique a, par la force du travail, reconquis tout ce qu'a perdu l'Espagne, elle est plus riche, plus prospère, et les orfèvres de New-York l'emportent sur ceux de Madrid, de Grenade et de Cordoue.

GRAND PRIX.

MM. Tiffany and C°, à New-York.

Cette maison est grande comme un Louvre, j'entends un magasin du Louvre, car elle occupe à New-York, dans Union-Square, un immeuble colossal dont les comptoirs vendent l'orfèvrerie, le plaqué, la bijouterie, les diamants, la tabletterie, l'article de bureau, l'horlogerie et la coutellerie fine.

Créée depuis cinquante ans à peine, par M. Ch. L. Tiffany, la maison n'était à l'origine qu'un comptoir d'importation, qui tirait de la Chine ses principaux articles; c'est en 1848 que le commerce des pierres précieuses devint le premier élément de fortune de Tiffany et c'est en 1851 qu'il commença à vendre de l'orfèvrerie. Mais, pendant longtemps, il se borna à acheter en Angleterre et en France les articles qu'il revendait ensuite dans son pays. Nous l'avons connu à Paris, ou sinon lui-même, nous y connaissions depuis trente ans son associé, M. Reed.

Il y faisait un commerce considérable, alimentant les ateliers de bijouterie, de joaillerie, d'orfèvrerie et de bronzes, par des commandes dont l'importance allait toujours en augmentant. C'est à l'Exposition de 1867 que Tiffany apparaît pour la première fois, c'est à celle de Philadelphie, en 1876, qu'il s'affirme par un grand succès, mais c'est en 1878, à Paris, qu'il se révèle orfèvre aux gens de goût, qui lui font fête et qui accueillent comme une mode aimable les créations nouvelles apportées d'Amérique.

Il y aurait beaucoup à dire sur la façon dont est né ce style américain qui menaçait de prendre ici la vogue; ce n'est pas seulement parce que pendant trente ans Paris et Londres ont exporté leurs produits à New-York que le goût a germé là-bas comme une graine dans une terre neuve; pour cultiver ce germe, Tiffany avait pris des jardiniers français; nous ne les nommerons pas tous, mais nous rappellerons qu'Heller le graveur, ami et protégé d'Edmond About, avait été jusqu'en 1878 le collaborateur de la maison Tiffany, et nous allons tout à l'heure le retrouver dans la maison Gorham.

Il y aurait quelque injustice à prétendre que c'est à la France seulement que Tiffany et ses confrères d'Amérique ont emprunté des maîtres, ils en ont pris à Londres, ils en ont pris en Allemagne surtout, car beaucoup d'excellents ouvriers allemands qui travaillaient à Paris avant la guerre et qui, après, ont vu se fermer pour eux les ateliers où ils avaient tout appris, s'en sont allés en Amérique. En outre, Tiffany, instruit par l'éclatant succès des Japonais aux Expositions de Vienne et de Philadelphie, a pris à Kioto et à Nogaya des leçons plus directes que celles qu'avait reçues Christofle. On voit dès lors, comment s'est composée cette orfèvrerie américaine faite d'éléments divers pris à l'Europe et à l'Extrême Orient; l'Américain qui n'a pas d'histoire, qui n'éprouve pas comme nous l'attrait des choses du passé et qui, plus ignorant encore que dédaigneux des belles formes classiques, préfère ne les pas mêler à ses compositions, l'Américain, dis-je, a d'un seul coup trouvé ce style composite, amalgame de toutes sortes de choses prises aux ornements connus; la saveur en a paru neuve à nos palais blasés, et cette adaptation nouvelle a eu quelques années de succès en France. Nous, qui en 1878, nous sommes fait le partisan convaincu de cette orfèvrerie-là, nous devons bien expliquer pourquoi; ce n'est pas à cause des enchevêtrements compliqués des fleurs, des feuilles et de toute une végétation touffue qui hérissait de bosses et de pointes les surfaces d'une vaisselle sans forme.

C'était là le très mauvais côté de l'orfèvrerie de Tiffany, mais je suppose qu'elle plaisait à des clients dont la fortune s'est faite plus rapidement que ne s'est formé le goût.

Ce que nous aimions, c'était l'adaptation des formes et surtout des procédés décoratifs des Japo-

nais; ce que j'avais voulu faire moi-même en 1868, prendre au Japon ses ouvriers et ses moyens, Tiffany l'avait fait quelques années plus tard, et je me souviens d'avoir vu en 1878, dans sa maison et dans la section japonaise, des travaux identiques. L'art des Japonais à travailler l'argent, à lui garder les douceurs de peau, les contrastes, les repos et les colorations dont le secret nous échappe, cet art, les Américains se le sont approprié en partie déjà. On se souvient des martelés qui ont fait depuis dix ans la fortune de la haute et de la basse orfèvrerie, on les a vus paraître d'abord en 1878 chez Tiffany, et je me rappelle la naïve résistance d'un de mes collègues du jury d'alors, qui s'étonnait de nous voir admirer une pièce sur laquelle l'ouvrier «avait négligé d'effacer les coups de marteau». Ce sont là des faveurs de la fortune; l'invention la plus simple, le décor le plus sobre, sont pour séduire la masse du public, plus que les dessins corrects et les modelures les plus savantes. Il fallait aux Tiffany cette année une expression nouvelle et M. Moore, le directeur artistique des travaux de la maison, a donné le nom de *style saracenique* au dessin qu'il nous montre.

M. Moore est un homme d'un grand goût, qui a beaucoup vu; il a rapporté de ses courses à travers le monde les échantillons les plus variés en dessins, en photographies, en moulages, en objets authentiques; il vit dans la société la plus riche qui soit au monde, en continuelle relation avec des millionnaires et les milliardaires dont la fortune rapide nous étonne; avec leurs femmes élégantes et capricieuses, dont l'humeur changeante et volontaire stimule son invention. Il a fallu, pour obéir à cette clientèle autoritaire qui commande et qui paye, trouver, et le *saracenique style* n'est plus emprunté au Japon, il est pris à l'Inde, mais les ornements indous sont accommodés à la mode yankee.

C'est en s'affranchissant des lignes d'architecture, des moulures et des profils dont notre mémoire à nous autres est encombrée, que M. Moore a fait des pièces d'argent dont la silhouette n'a pas l'apparence des nôtres; il est indépendant en cela de la routine anglaise et française, ses formes sont très souples, très rondes, n'ont pas de pointes; elles ressemblent beaucoup plus à des fruits et à des fleurs qu'à des morceaux d'architecture et de sculpture. Un chaudronnier habile serait plus voisin qu'un orfèvre français des tours de main des ouvriers d'Amérique, mais quand il a fait au marteau avec une perfection que j'admire le large *tankard* des banquets ou le *loving-cup* des fiançailles, ou même le *national-teapot,* il le couvre d'ornements bossués, gravés, champlevés, ciselés, niellés et émaillés, car tous les modes de décor sont bons aux Américains et c'est précisément quand Christofle, qui les a pratiqués avec succès, les abandonne pour revenir à des surfaces unies que Tiffany et Gorham s'emparent des moyens qu'employait Christofle au temps où les Américains importaient chez eux ses produits; mais l'émail n'est plus la couleur chaude des Orientaux, c'est une pâte à tons rompus, où les jaunes, les gris, les bruns, les mauves, les violets et les verts ont des tons sourds, qui se mêlent et se fondent en des harmonies voisines des pâleurs de l'argent. Du reste, ces couleurs et ces ornements sont pris à la fleur à la mode; les orchidées à la peau tigrée prêtent le contour de leurs pétales et la nuance de leur robe à cette orfèvrerie nouvelle qui inquiète l'œil autant qu'elle le charme et qui, pour nos yeux parisiens, excite plus de curiosité que de sympathie. Entre ce décor dit *saracenique* et les belles ornementations dont les Maures d'Espagne et les Arabes brodaient le métal, nous n'hésiterions pas, et en dépit de la nouveauté, du charme, notre préférence irait à l'art arabe si pondéré dans sa grâce et sa fantaisie.

Il y a toute une série de cafetières à l'apparence semi-orientale, dont quelques-unes resteront comme le type d'un effort d'invention réellement original et puissant, mais dont beaucoup dénotent déjà, par l'exagération des formes et la redondance des ornements, le défaut d'un style composite, qui ne survivra pas à la mode du jour, parce qu'il manque de simplicité et se décompose en des éléments trop divers.

Si des objets d'usage qui composent le service à thé, nous passons à ces énormes coupes à deux anses que les Américains nomment *loving-cups,* les formes pleines et largement assises de ces vases

offrent à l'artiste plus d'aisance pour dessiner son décor. Il ne le fait pas seulement en ciselure ou en émail, il y met les incrustations de cuivre ou d'or; il y emploie le nielle, c'est-à-dire l'alliage du plomb, du soufre et de l'argent. Comme on le voit, tous les moyens sont bons à nos confrères d'Amérique; ils usent de toutes les ressources, ils osent être coloristes, comme n'osent pas encore les orfèvres de Paris; mais leur audace se heurte à de grosses difficultés toutes les fois qu'ils emploient la figure humaine; l'inexpérience de leurs artistes est manifeste. Deux pièces remarquablement belles sont le grand vase d'argent émaillé et ciselé, dit *le vase à orchidées*, et le vase en mokoumé. Le premier est une pièce de grande proportion, car il mesure 27 pouces en hauteur et 16 en diamètre; il a été rétreint au marteau sur une plaque d'argent, et c'est un travail intéressant déjà pour le bon ouvrier; la forme, plus large au sommet qu'à la base, se modèle dans sa partie haute en côtes de melon, alternativement plus larges ou plus douces, et ce n'est qu'à la base que se profilent quelques moulures sobres. Un mélange d'ornements orientaux et de fleurs d'orchidées couvre la panse du vase, faisant jouer l'émail avec la ciselure et la gravure à l'eau-forte.

C'est évidemment le travail le plus extraordinaire en ce genre qui ait été fait par un orfèvre américain. Le prix qu'on en demande est de 20,000 francs. L'autre vase, plus grand encore et plus élancé, était formé d'une feuille de *mokoumé* (c'est, on le sait, le nom que donnent les Japonais à une combinaison de métaux forgés et laminés ensemble, où l'or, le cuivre et l'argent entrent dans des proportions déterminées). Nous avions en 1878 trouvé chez les Japonais des spécimens de ce travail qui nous avait vivement intéressé. Christofle a fait un travail identique et nous avons vu en 1880, chez lui, plusieurs applications du mokoumé, très réussies, mais jamais aux dimensions extraordinaires du vase qui nous occupe.

L'effet de ces métaux mélangés est assez semblable à celui de certains granits, ou mieux encore, des lames damassées des Orientaux. Ce n'est en réalité pas autre chose que ce damassé même, si ce n'est que le cuivre remplace l'acier et que l'argent remplace le fer; des patines chimiques et des cuissons successives amènent le cuivre à des tons rouges d'une grande puissance, dans lesquels l'argent noir et l'or forment des dessins marbrés. Le col et le pied de ce vase étaient d'un goût parfait.

La fantaisie américaine va de ces pièces de grande décoration aux objets d'usage courant. Tout devient prétexte à orfèvrerie et à ciselure : des lampes de travail, des encriers, des ustensiles de fumeur, des ustensiles de toilette et jusqu'à des revolvers dont la crosse est d'argent, et qui sont assez jolis, pour faire croire qu'au nouveau monde on pousse la coquetterie jusqu'au suicide.

Tiffany aime aussi les gemmes, il a taillé des vases dans des cristaux de roche, et nous admirons l'adresse des lapidaires à décorer de belles gravures les formes pleines de ces cristaux, où s'ajustent des montures d'argent; la corne, l'ivoire et l'écaille se mêlent aux argenteries niellées. On y incruste des turquoises, et c'est toute une harmonie de tonalité douce qui nous plaît à nous, mais dont la surprenante nouveauté déroute le public routinier.

Il y a entre le goût français et les audaces de la mode américaine des nuances que franchiront difficilement nos plus osés chercheurs de nouveautés. Ainsi, l'argenterie de table et les couverts surtout ne trouveront pas à Paris, ni même à Londres, de débouchés dans la consommation; la forme, le poids, l'équilibre des parties, tout diffère, et comme les cuillers et les fourchettes sont les outils du repas et, pour beaucoup de gens, les outils les plus indispensables, la main et la bouche ne se déshabitueront pas de ceux que nous aimons. En 1878, Tiffany avait fait graver par Heller tous les dieux de l'Olympe sur les spatules de ses couverts. Il y a cette fois représenté les Indiens des Montagnes Rocheuses et des prairies; on dirait que Fenimore Cooper a inspiré l'orfèvre et c'est, en effet, le seul style national qui soit permis aux États-Unis; ce n'est qu'une fantaisie. Il appartiendra au rapporteur d'une autre classe de décrire les pierres précieuses et les bijoux merveilleux de Tiffany, mais nous pouvons signaler la riche collection de gemmes brutes et taillées qu'il avait exposée, parce que ces gemmes sont toutes tirées du sol américain et qu'elles constituent pour l'orfèvre les éléments

utiles de décoration. S'il est juste de nommer les collaborateurs d'une puissante maison, celui qu'il faut mettre hors ligne, c'est M. Moore, il est l'initiateur, le chef, le guide véritable de toute la fabrication; mais immédiatement après lui viennent M. Dimes, le contremaître, et M. Curran, le dessinateur; ils n'ont eu cependant que des médailles d'argent. Lewamby, l'émailleur, et Kittel, le repousseur, ont eu des médailles de bronze.

MÉDAILLE D'OR.

Gorham Manufacturing C°, à New-York.

Chez Tiffany nous avons trouvé l'orfèvrerie mêlée aux bijoux et aux diamants, mais une orfèvrerie où la fantaisie avait plus de part que l'objet utile; l'argent n'y figure pas comme un métal de prix, mais comme une matière propre à recevoir une décoration nouvelle et à satisfaire aux caprices d'une clientèle riche et blasée. La Gorham Manufacture, au contraire, n'a ni bijoux ni pierreries, elle fait une exposition d'orfèvrerie, à l'exclusion de toute autre marchandise. Elle se présente comme Christofle, comme Odiot, comme un argentier.

Créée en 1831, cette société a sa fabrique à Providence, dans l'État de Rhode-Island, et sa maison de vente à New-York, dans Broadway. Elle occupe, tant dans ses magasins que dans ses ateliers, plus de 1,000 employés et ses machines représentent 300 chevaux de force. Les affaires commerciales varient entre deux et trois millions de dollars annuellement et c'est des provinces de l'Ouest que la maison tire l'argent qu'elle transforme en vaisselle et en couverts de table.

Qui sont les agents de cette fabrication? Où se recrutent les ouvriers? En Amérique, nous dira-t-on: «tous nos ouvriers sont Américains». C'est la réponse qui est de mode chez tous les exposants et il serait oiseux de la provoquer. Nous ne doutons pas qu'il y ait des Américains dans les usines américaines et nous supposons même qu'ils y sont en majorité; nous savons notamment que les représentants à Paris de la Gorham Manufacture, M. Geo Hougton et M. Ed. Holbrook sont Américains tous deux, mais ce que nous avons dit de Tiffany, nous pourrions le répéter de la Gorham C°, en expliquant que c'est d'Angleterre, de France et d'Allemagne que sont venus les premiers ouvriers qui ont organisé cette superbe usine et qu'ils sont nombreux encore les étrangers qui travaillent là, comme Heller, l'artiste français que nous y retrouvons.

Heller est revenu souvent en France, mais il retourne volontiers vers l'autre bord de l'Atlantique, il consacre son talent aux Américains qui l'accueillent, l'estiment et le payent mieux que nous.

Pour Gorham, il a fait en ces dernières années un très grand nombre de modèles et nous en avons sous les yeux les dessins exacts, l'artiste les a désignés sous des noms bien français; c'est le service dit *de Versailles*, le style Louis XIV y a des allures qui scandaliseraient Saint-Simon, mais il s'y mêle des déesses et des enfants modelés en bas-relief, dont la grâce souple révèle bien un maître français.

Le *service de Fontainebleau* est moins compliqué, les formes sont plus simples; sur chaque pièce un personnage, en costume renaissance, semble un serviteur de nos plaisirs; ce sont des pages, des écuyers et des servantes qui s'empressent, portant des fruits, des vins et des mets.

Puis vient le *service de Saint-Cloud* où la figure humaine n'a pas de place, mais que décorent des feuillages ornés aux reliefs très doux; c'est enfin le *service Colonial*, qui n'a d'autre effet que les jeux de lumière, produits par le métal alternativement côtelé et cannelé.

Nous ne croyons pas utile de nommer tous les modèles de la Gorham C°, nous n'avons pas entrepris d'inventorier ceux de Christofle et si nous poursuivions l'examen du catalogue américain, nous

finirions par y découvrir les modèles de l'orfèvrerie française, car on ne se fait aucun scrupule, là-bas, de prendre son bien où on le trouve. Aucune loi ne nous défend utilement. Toujours on retrouve à l'origine de la maison américaine l'idée française et l'idée anglaise. C'est de quoi se défend la Compagnie Gorham, dans la préface du joli catalogue qu'elle a fait imprimer pour l'Exposition; quoi qu'il en soit, ce qui nous étonne, c'est de trouver déjà chez Gorham le même style que chez Tiffany, le même mode d'ornementation à certains objets. Si M. Moore est bien réellement le créateur du genre qu'il appelle *saracenique*, comment ce genre a-t-il pénétré chez un concurrent, est-ce une imitation déjà ou l'inventeur est-il quelque artiste qui se partage entre les deux maisons? Les services à thé, les plateaux, les garnitures de nécessaires mêmes, rappellent d'assez près ce que nous avons vu dans la maison voisine, non pas seulement par le dessin, mais par les ciselures en repoussé, exagérées de détails, qui couvrent de fleurs les surfaces d'argent; ce sont d'habiles ciseleurs ceux qui font ces repoussés et nous sommes surpris d'avoir à constater de si grands progrès dans un pays relativement si neuf. Le goût des arrangements est bon, pour peu que l'artiste se modère et qu'il fasse des contrastes aux fines ciselures par des repos et des champs unis. Contrairement à ce que nous avons vu en France, Gorham et Tiffany ne s'abandonnent pas à l'imitation des styles Louis XV et Louis XVI; si l'on trouve quelques réminiscences du *Queen-Anne-Taste*, des imitations des ciselures de Morel-Ladeuil et des orfèvreries d'Elkington, la préoccupation est visible de créer une orfèvrerie américaine originale. La Compagnie Gorham produit surtout l'orfèvrerie d'argent à un titre élevé (*sterling silver*), mais elle fait aussi le métal blanc, l'argenté et certains objets de cuivre et de bronze qu'on pourrait classer à la fois dans l'imitation et dans l'orfèvrerie d'art. Ce qui trahit l'inexpérience et ce qui marque une faute de goût chez ces orfèvres, c'est l'importance qu'ils attachaient à la grande pièce qu'ils avaient mise en évidence et qu'ils appellent le *Century vase*. Ce n'est pas pour la fête du Centenaire français qu'il a été fait, rassurons-nous, mais pour commémorer l'achèvement du premier siècle de la république des États-Unis d'Amérique; c'est donc une sorte de testimonial où s'étagent en pyramide des figures allégoriques mal modelées, maladroitement groupées et qui révèlent toute l'inexpérience du sculpteur et de l'ornemaniste.

Les Américains ont cependant des artistes de valeur, soyez certains qu'ils les sauront trouver et qu'ils mettront moins de temps à se les associer que nous n'en avons mis en France : nous sommes passés par les mêmes fautes. Gorham a plus que Tiffany la tendance à employer la figure humaine; ce n'est qu'avec Heller qu'il y a réussi, mais chez lui et son confrère, l'argenterie subit une modification qui rappelle ce qui, en France, s'est passé pour la céramique : quand, par exemple, je vois à la Gorham and C° qu'on ne craint pas de faire un pot à thé en cuivre, bronzé au feu, c'est-à-dire que de préférence à la valeur de l'argent on veut une note rouge éclatante, la couleur que le cuivre seul peut donner, je constate une idée décorative plus virtuellement personnelle que chez nos petits fabricants orfèvres de Paris.

Le jury a décerné une médaille d'or de collaborateur à M. Heller, l'habile graveur sur acier; une médaille d'argent à M. Georges Wilkinson, surintendant des ateliers; une médaille de bronze à M. Jordin, ciseleur, et une autre à M. Hughes, orfèvre; une mention honorable, enfin, à M. Shaker, orfèvre.

Meriden Britannia and C°, à New-York et à Meriden (Connecticut).

Cette médaille d'or n'a pas été votée par le jury de l'orfèvrerie. Elle n'a été obtenue du jury supérieur qu'à la suite de démarches répétées et grâce à de puissantes intercessions : ces influences s'étaient exercées déjà vis-à-vis du jury de groupe, qui avait maintenu avec impartialité les conclusions du jury de classe, qui attribuait à la Meriden Britannia and C° une médaille d'argent.

Pour nous, rapporteur, qui n'avons pas à connaître les raisons qui ont déterminé le jury supérieur à modifier notre jugement, nous persistons à croire qu'il faut d'autre mérite qu'une grande prospérité commerciale pour obtenir des récompenses, et que les médailles sont à ceux qui fabriquent le mieux et non pas à ceux qui font les plus grosses affaires. Cela dit, nous reconnaissons que la Meriden Britannia and C° est une manufacture considérable, elle emploie 2,000 personnes et le chiffre annuel de ses ventes monte à 5 millions de dollars ou 25 millions de francs. La quantité de métal employé chaque année dépasse 10 millions de livres, l'or y entre pour 5,000 onces. Enfin, elle traite avec toutes les parties de l'Amérique, car la Compagnie n'a pas seulement des établissements à New-York, à Boston, à Chicago et à San-Francisco; elle en a à Rio-de-Janeiro et à Buenos-Ayres, elle en a à Melbourne, elle en a à Londres, elle en ouvre maintenant à Paris. C'est là qu'est le danger de ces complaisances : un jury aide par des récompenses exagérées une maison puissante et riche à s'implanter chez nous aux dépens du commerce national, en s'attribuant des mérites qu'un jury spécial n'avait pas reconnus.

Il ne doit pas suffire de jeter quelques millions dans le plateau de la balance. Il faut dire la vérité, et la comparaison est impossible entre les produits de la Meriden Britannia and C° et ceux des deux autres orfèvres américains. Ni par le goût, ni par la qualité du travail, il n'y a de rapprochement à établir : les formes sont généralement mauvaises et la partie artistique tout à fait négligée, ou, pour être plus exact, il n'y a rien d'artistique dans cette fabrication; c'est à tort qu'on use de ce mot *art* à tout propos, il le faut réserver pour les choses qui le méritent : or nous n'avons pas découvert une forme pure, une imitation correcte de quelque type consacré, un décor nouveau; encore moins parlerons-nous de ciselure, de gravure ou d'émail, ce sont des procédés qu'on ignore à Meriden, où tout est fait mécaniquement. Là ne serait pas l'objection, nous aurions au contraire voulu découvrir une fabrication courante, pouvant satisfaire aux besoins des classes moins aisées, mais donnant avec le luxe à bon marché la notion des belles formes et des élégances simples. La compagnie américaine dont il s'agit devrait avoir cet objectif; elle obéira peut-être un jour à des conseils comme celui-ci, parce que c'est son intérêt de le faire, mais elle ne l'a pas compris encore et notre devoir est de lui dire que ses modèles sont défectueux, que nous les voyons avec chagrin se répandre à Paris, dans les boutiques, parce que ce sont de mauvais exemples et qu'ici comme ailleurs il y a des ignorants que le bon marché tente et qui ne savent pas discerner le beau du laid.

Ces orfèvres ne travaillent pas l'argent, ils ne produisent que l'imitation et encore le métal blanc n'y entre-t-il que pour une faible part; la société fabrique presque tout en un alliage fusible qu'on nomme ici *métal anglais,* et mieux, *le Britannia;* on le recouvre d'argent par des dépôts chimiques.

L'usine de Meriden prépare surtout le plaqué d'argent sur étain; ce métal doublé obéit docilement à la pression et on fabrique par l'estampage, le tournage et les emboutissages, des pièces qui ont l'apparence de l'argent, mais qui ne supportent pas le feu.

Il faut, aux États-Unis, à l'immense population qui va croissant, se multipliant et se civilisant, des ustensiles de table appropriés à ses besoins; la manufacture de Christofle, que nous trouvons puissante et prospère, paraîtrait bien petite, si elle était comparée à la Meriden Britannia and C°, qui produit 10 millions de couverts par an.

Nous admirons sincèrement cette puissance industrielle, mais, en protestant contre la complaisance qu'on a eue pour elle, nous lui rendons service; faites de bonne foi, nos critiques lui seront profitables, plus qu'une banale louange. C'est M. John Jepson qui a la direction des travaux à Meriden, il était précédemment employé à Birmingham dans la maison Elkington; c'est M. Hirschfield qui dirige les travaux de gravure dans les ateliers depuis trente-sept ans; il est venu d'Allemagne.

ANGLETERRE.

S'il est un pays duquel nous attendions avec confiance une belle exposition d'orfèvrerie, c'est l'Angleterre; nous espérions trouver chez nos confrères de Londres une bonne volonté réelle à nous soumettre leurs ouvrages d'argent et à concourir courtoisement avec nous. C'est avec eux que nous sommes en lutte, ils sont nos concurrents les plus sérieux, ils passent pour des orfèvres émérites, on leur accorde depuis cent ans un goût si parfait, une entente si exacte des conditions où l'orfèvrerie devrait être faite, que nous attendions leur venue comme une leçon. Et ils ne sont pas venus. Il n'est pas dans le caractère anglais de reculer, ce sont des gens braves, hardis, résolus; ils aiment la lutte, ils ont l'énergie d'un grand peuple et les qualités de persévérance des travailleurs.

Alors pourquoi cette absence? Ce n'est pas comme en d'autres pays le fait d'une réserve imposée, puisque certaines industries anglaises sont représentées avec le luxe de la qualité et du nombre, c'est une abstention des orfèvres, une réserve craintive, presque l'aveu d'une infériorité, car on peut difficilement juger autrement celui qui refuse le concours loyal qu'on lui offre.

Ce qui rend cette absence plus fâcheuse encore, c'est le souvenir du passé.

Ce sont les Anglais qui les premiers ont inauguré ce système d'exposition internationale; ils nous ont invités les premiers à porter chez eux nos produits et nous y sommes allés, nous y sommes retournés chaque fois qu'ils ont voulu; ils ne se sont pas contentés de prendre nos idées, nos modèles, notre goût; ils nous ont emprunté nos ouvriers et nos artistes : très réservés eux-mêmes en leurs usages commerciaux, ils ont opposé à notre entreprise une barrière défensive qu'ils ne trouvaient pas chez nous, car ils ont envahi notre marché en même temps qu'ils défendaient le leur, par des lois prohibitives spéciales à l'orfèvrerie.

Enfin, pour activer le goût, pour aider à répandre la bonne doctrine dans le public et dans l'atelier, ils ont fait le musée de Kensington, ils ont créé des écoles dans les trois royaumes, ils ont provoqué un mouvement d'éducation et de curiosité qui prend l'enfant dès son apprentissage et qui excite chez l'homme l'admiration pour les œuvres anciennes et nouvelles de l'art et de l'industrie. On nous parle de ce musée, de ces écoles, de ce progrès, de la poussée de sève que cela a déterminé en Angleterre; des délégués sont envoyés par le Ministre de l'instruction publique, qui reviennent avec de volumineux rapports et qui nous alarment en nous disant : « Travaillez, organisez votre enseignement artistique et industriel, c'est une œuvre de défense nationale au même degré que l'organisation de notre armée[1]. » Et quand nous attendons curieusement le résultat que cela a produit, nous ne voyons rien venir; cela rappelle l'épisode des *bâtons*

[1] Marius Vachon. *Rapport au Ministère de l'instruction publique.*

flottants, car si nous jugions de l'orfèvrerie anglaise sur ce qu'on nous en a montré, nous pourrions dire avec le fabuliste :

De loin c'est quelque chose et de près ce n'est rien !

Nous n'irons pas jusque-là, ce serait fort injuste, mais nous nous étonnons de n'avoir vu ni Garrard, ni Haucock, ni Phillips, ni Hunt et Roskell, ni Elkington, ce champion fidèle de toutes les expositions passées. Eux, qui nous connaissent, qui sont nos amis, qui usent librement de nos idées et de nos artistes, qui vivent dans notre intimité, qui ont des racines en France, dans nos ateliers, dans nos musées, dans notre clientèle, et qui nous prennent beaucoup de ce que nous leur offrons si libéralement, pourquoi ne sont-ils pas venus, pourquoi ont-ils boudé? Nous pardonnerions à d'autres la crainte ou l'indifférence : d'eux, cela nous surprend et nous offense.

MÉDAILLES DE BRONZE.

MM. Dixon (James) and sons, à Sheffield.

Il n'y a pas à chercher ici de pièces d'art et de ciselures fines. Tout y est d'un usage pratique, on ne copie aucun style, on s'applique uniquement à rendre utile et commode l'ustensile qu'on fabrique. Ces pièces sont rarement en argent, on les fait en métal argenté, en rnolz, en plaqué, en étain. Ce sont des formes rondes, bien assises; elles manquent de grâce, mais elles sont inversables et la façon correcte des pièces en constitue la seule beauté. Nous sommes habitués à voir ces boîtes à coins arrondis, ces théières à côtes dans quelques boutiques anglaises de la rue de la Paix ou des environs de l'Opéra. On les désigne généralement sous cette rubrique : genre anglais; elles jouissent d'une certaine faveur parce qu'elles sont d'un facile entretien. Tout cela constitue une des formes du goût, mais n'a aucune prétention à l'art, et c'est uniquement pour les qualités confortables de cette fabrication que MM. Dixon ont été classés avant leurs confrères de Londres.

Goldsmiths Alliance, à Londres.

Sous cette raison commerciale se présente une vieille et importante maison de la Cité, qui n'a pas la réputation de goût des grands orfèvres que nous nommions tout à l'heure, mais qui tient cependant un rang très honorable dans son commerce. Pour qui connaît Londres, la différence est sensible entre un orfèvre de Cornhill ou de Cheapside et un orfèvre de New-Bond-Street; l'un fournit à la cité, obéit aux vieilles traditions, garde les formes anciennes, fait, de la routine et de l'usage, les vertus essentielles de sa maison pour ne pas déplaire à sa clientèle de marchands; l'autre, au contraire, est à l'affût de toutes les nouveautés, adopte toutes les fantaisies les plus étranges et cherche à amuser, à séduire ses clients du West-End. Nous aurions eu plaisir par conséquent à examiner dans les vitrines de la *Goldsmiths Alliance* l'orfèvrerie anglaise telle qu'on la retrouve en certaines familles, telle qu'on la fabrique encore et qu'on la fabriquera longtemps dans ce pays de traditions et de coutumes. C'est une argenterie d'usage, bourgeoise, cossue, faite pour un peuple de marchands et non pour une aristocratie dirigeante. A l'époque où notre orfèvrerie française subissait, sous la direction de grands artistes, les formes et les modifications successives de la Régence, du Louis XV et du Louis XVI, l'orfèvrerie anglaise s'écartait insensiblement de ces types qu'elle avait copiés d'abord assez fidè-

IMPRIMERIE NATIONALE.

lement. Une maladresse naïve et qui n'est pas sans charmes apparaît dans toutes les œuvres de cette époque : coupes, brocs, fontaines, flambeaux d'argent, pots à thé et à café, vases à anses, buires, chocolatières, sont bien plus la composition d'artisans que d'artistes; l'outil de l'ouvrier se trahit plus que le crayon du maître. Ce qui fait le charme de nos pièces françaises, c'est le style, c'est l'esprit, c'est l'invention; c'est le goût d'un détail, la ciselure d'un ornement, le profil d'une forme; la composition anglaise est brutale, la pièce solide, elle tient debout, elle répond à l'usage qu'on veut d'elle, mais elle est sans grâce; la gravure est d'un ouvrier, la ciselure d'un manœuvre, la forme est estropiée; l'anse remplit la main, mais est sans élégance. Le décor manque d'esprit, n'évoque aucune idée et n'a de raison d'être que s'il est emprunté aux armoiries du propriétaire ou aux marques de la corporation.

Les musées de Londres, les collèges d'Oxford et de Cambridge, les corporations et les compagnies de la cité et des principales villes des trois royaumes gardent les échantillons précieux de cet art national; il eut été bien de nous en apporter la représentation comme on a fait il y a quelques années dans une exposition d'orfèvrerie au musée de Kensington.

Au lieu de cela, la *Goldsmiths Alliance* a ouvert une véritable boutique de vente où sont étalés des objets clinquants, légers, sans style; ils semblent faits pour l'exportation; ils ont des dorures criardes, des brunissages trop neufs, des bossuages exagérés, des gravures égratignées; les figures y sont si maladroitement composées qu'elles en deviennent drôles; ce n'est plus le retard d'un siècle qui nous ramènerait à tout ce qu'a d'aimable une tradition et de respectable l'attachement à de vieilles coutumes. C'est l'ankylose d'une maison qui n'a pas fait un pas depuis cinquante ans, qui n'a rien vu, rien compris, rien essayé dans son industrie, autour de laquelle s'est faite l'évolution des autres arts sans qu'elle ait voulu modifier rien à son métier. L'Exposition de 1851, qui a changé l'orientation de l'esprit anglais, n'a rien changé pour ceux-ci; ils n'ont pas visité le musée de Kensington; ils doivent obéir à quelque parti pris bien arrêté, à quelque mot d'ordre autoritaire fait d'entêtement, de rancune, de mauvaise volonté contre l'esprit nouveau. Et pour qu'ils agissent ainsi, il doit y avoir une cause pratique, une raison d'argent et d'affaire. Un négociant de la cité ne fait rien sans objectif et sans résultat. Donc l'Angleterre et ses colonies possèdent une clientèle qui boude à l'idée moderne, qui se confine en son mauvais goût, qui s'enferme dans la mode étrange de la première moitié de ce siècle et qui y mourra; cette clientèle suffit à la fortune de la Goldsmiths Alliance et nous n'avons pas mission de la convertir à notre goût.

Goldsmiths and Silversmiths C°, à Londres.

Il y a entre cette maison et celle que nous venons de quitter la différence que nous signalions entre le quartier de la Cité et celui du West-End, mais on aurait tort d'espérer que nous y allons trouver les élégances et les richesses de ce monde vivant, brillant, qui fait de Londres une ville si animée et si vivante pendant les mois que dure la saison.

Il aurait fallu pour nous en donner l'illusion et le reflet qu'une grande fabrique d'orfèvrerie comme celle de Garrard ou celle de Hunt et Roskell consentît à exposer. Ceux qui sont venus ont ouvert une boutique de vente plutôt qu'ils n'ont fait une exposition et leur orfèvrerie, comme les bijoux qu'ils étalaient, présente une réduction de ce qu'on trouverait en leurs magasins de Regent Street; ce n'est pas tout à fait ce qu'il faut faire dans une exposition; je sais bien qu'on y vient aussi pour faire des affaires, mais il ne faut pas transformer en foire et en marché les galeries d'un Champ de Mars; on n'agissait pas ainsi dans la section française.

La Compagnie des orfèvres et des argentiers, pour traduire en français son titre, a été fondée en 1880, par l'association de M. Dixon, orfèvre, avec M. Langmann, bijoutier; les chiffres d'inventaire que nous communiquent ces Messieurs accusent une prospérité croissante; mais ce n'est pas ce genre

de succès que nous avons à constater; nous jugeons sur les pièces qu'on nous montre, et pas plus ici que dans la boutique voisine nous ne trouvons d'œuvres dignes de louanges. C'est cependant une exposition relativement sincère, qui est empruntée à la fabrication courante de vingt ateliers de Londres, sincère en ce qu'elle ne présente que des objets de consommation journalière, sans aucun de ces tours de force qu'on fait exceptionnellement pour les concours. La vaisselle de style anglais est celle qu'on voit dans les hôtels et dans les maisons aisées d'Angleterre. Les inventions les plus agréables sont dans le style *Queen Anne;* c'est solide, confortable, d'un entretien facile; le décor est brillant, soit qu'il procède par surfaces polies et brunies, soit qu'il tire ses effets de contrastes avec les ornements d'un blanc mat. Nos amis du jury se sont arrêtés longtemps à examiner, entre autres choses, un service à thé d'un bon marché réel, où étaient représentées des scènes épisodiques des romans de Walter-Scott; le procédé d'estampage était assez bien fait pour donner à croire que ces bas-reliefs avaient été repoussés et la façon était meilleure en ces pièces mécaniquement produites qu'en d'autres que nous avons critiquées. Les articles de nécessaires et de toilette : brocs, cuvettes, flacons, boîtes en tous genres, sont d'une moyenne fabrication; tous ces articles sont faits pour une clientèle qui emplit le monde, pour des colonies qui sont aux quatre coins du globe, et si le public londonnien reste par habitude fidèle à ces traditions sans goût, c'est parce que la clientèle d'exportation suffit à entretenir des fabriques que ne stimule aucune concurrence étrangère. Si les orfèvres de Paris, de New-York, de Vienne et de Berlin pouvaient introduire à Londres leurs marchandises sans payer des droits énormes[1], on verrait promptement disparaître ces produits démodés, car ils semblent dater d'avant les Expositions de 1851 et 1862, et il serait bien nécessaire, pour l'orfèvrerie anglaise, qu'on recommençât à son profit la leçon qu'avait prise l'industrie d'art de la Grande-Bretagne. Nous voudrions racheter ce que notre critique a de désobligeant pour ceux que nous jugeons en louant la perfection de la main-d'œuvre; la vérité nous force à dire que la fabrication de cette orfèvrerie est médiocre et qu'il eût mieux valu, pour la réputation des orfèvres anglais, n'être pas représentés du tout que de l'être aussi imparfaitement; ceux de nos collègues du jury, qui apportaient le plus de soin à vérifier la façon des pièces, étaient étonnés, comme l'avaient été en 1878 les jurés de la même classe, car on s'imaginait que l'orfèvrerie anglaise était correctement faite; il ne faut pas la voir de près, les fautes y apparaissent presque grossières.

MENTIONS HONORABLES.

MM. Ardeshir et Byramji, à Bombay (Indes).

Pas plus que dans les colonies françaises, l'orfèvrerie n'a été représentée convenablement par les exposants indiens venus sous pavillon britannique. La Commission anglaise avait élevé un palais pittoresque, imité de l'architecture bouddhique; des Hindous en costumes blancs et coiffés du turban ajoutaient à l'illusion du décor, et dans l'intérieur des galeries s'ouvrait un bazar qu'encombraient les productions de l'Inde; malheureusement, l'orfèvrerie ne consistait qu'en des objets de pacotille et d'exportation, comme on en trouve à Londres dans les boutiques d'Oxford-Street; nous avons vainement cherché quelque chose qui rappelât ce que nous avions vu en 1878, ce qu'avait rapporté de son voyage aux Indes Son Altesse le prince de Galles. Nous croyons donc absolument inutile d'entrer ici dans une étude quelconque ou de faire la description d'objets sans intérêts, non pas que le style

[1] Ces droits ont été abolis depuis que cette partie du Rapport a été écrite et l'expérience peut être tentée dès à présent.

indien ne persiste encore dans la forme et l'ornementation des vases de cuivre et d'argent qu'on fabrique à Bombay ou à Madras, mais la sincérité manque à cette fabrication autant qu'à celle que nous avons critiquée dans notre colonie d'Algérie, et je soupçonne les Anglais d'avoir établi quelque part une usine à quincaillerie indienne qui soit comparable aux ateliers parisiens où sont faits les bijoux kabyles et algériens.

MM. Ardeshir et Byramji avaient un comptoir dans le palais indien des Anglais; ils en avaient un autre dans le palais de l'Inde française et présentaient ainsi sous deux pavillons les mêmes marchandises; le jury n'a pas voulu mettre en doute leur bonne foi, il leur a accordé une mention.

M. Rhumgara Franjee Pestonjee, à Madras (Indes).

Mêlés à des tapis, à des étoffes imprimées, à des meubles de bois de santal, à des coffrets aux paillons découpés, à toute une papillotante industrie décorative, sont là aussi quelques pièces de cuivre adroitement martelées, des cafetières d'argent ciselé et des vases gravés d'un dessin brutal copié sur les vieux types. C'est à Londres, dans les galeries indiennes de Kensington qu'il faut étudier l'orfèvrerie indienne; elle a, par l'élégance des formes et la délicieuse ornementation des surfaces, des modèles dignes de charmer les artistes, mais ce serait compromettre cette merveilleuse école que de nous arrêter plus longtemps à ce qui n'en est qu'une copie amoindrie et pleine des fautes les plus grossières. Déjà l'exposition spéciale des colonies faite à Londres, en 1887, avait accusé la ruine de l'orfèvrerie.

GRÈCE.

MÉDAILLE DE BRONZE.

M. Coussourelis (Nicolas), à Athènes.

Si la Grèce a été le berceau de l'orfèvrerie antique, si les types les plus parfaits y ont été créés par les artistes les plus fameux, si, nous orfèvres, nous vivons encore sur le fonds de cet art raffiné dont les formes exquises n'ont été égalées dans aucun temps et chez aucun peuple, comment reste-t-il si peu de chose en Grèce de ce glorieux passé et comment cette terre, qui recèle encore des merveilles en ses entrailles, ne produit-elle plus la moindre œuvre nouvelle, est-elle épuisée à ce point? N'a-t-elle plus de sève?

L'orfèvre Coussourelis expose des reliquaires filigranés, des vases religieux qui n'ont pas plus le caractère byzantin que le caractère antique; ce sont des œuvres banales, très inférieures à tout ce qu'on voit en Russie, mais qui ressemblent aux images russes plus qu'à toute autre chose; les qualités de main-d'œuvre ne rachètent même pas la pauvreté du dessin.

MENTION HONORABLE.

M. Liacopoulos, à Lamie.

Un tableau d'argent repoussé, décoré de filigrane et de gravure, est la seule pièce digne de quelque attention; ce qui la rend intéressante c'est l'extrême naïveté de la composition; si cette naïveté était

celle d'un peuple jeune, bégayant les premiers mots d'un art, ce serait digne d'intérêt et d'encouragement; si ce n'est que la maladresse d'un ouvrier sans éducation, cela ne vaut pas la peine qu'on s'y arrête; si c'est, au contraire, l'indice d'une civilisation qui finit, d'un art qui s'est éteint et qui, en plein XIXe siècle, retombe dans la barbarie, mieux vaut ne pas insister plus et ne garder de la Grèce et des orfèvres de Corinthe que le magnifique souvenir du passé.

ITALIE.

Encore un nom glorieux. L'Italie avait hérité de la Grèce ou du moins l'avait dépouillée, lui prenant ses statues, ses marbres, ses orfèvreries et transportant à Rome sur des chars de triomphe tous ses trésors, en même temps qu'elle emmenait ses ouvriers et ses artistes, les réduisant à une sorte de demi-esclavage, payant leur génie, les couronnant et les enrichissant pour leur faire oublier leur patrie, leur histoire et leur ruine.

L'Italie avait acquis tout ce que l'orfèvrerie antique a produit de plus précieux par le travail et la matière; l'invasion des Barbares détruisit et éparpilla ces merveilles amoncelées, mais une renaissance superbe devait éclairer une fois encore l'Italie, et l'orfèvrerie a joué dans cette histoire un rôle supérieur à tous les autres arts. C'est des ateliers d'orfèvres qu'étaient sortis les grands artistes, architectes, peintres ou sculpteurs; le XVe et le XVIe siècle ont connu ces maîtres illustres, mais depuis s'en est allée, s'amoindrissant sans cesse, la grande école qui à Pise, à Florence, à Sienne, à Arezzo comme à Milan, à Venise et à Rome avait eu des ateliers célèbres.

De nos jours il y a eu cependant un homme, un savant, un artiste, un maître qui a ressuscité l'orfèvrerie italienne, qui a enrichi par ses découvertes les musées de Rome, de Naples, de Paris, de Londres, de Saint-Pétersbourg et de Berlin : c'est Castellani; il est mort et nous devons à sa mémoire un éclatant hommage; il a aidé à la renaissance du goût étrusque et plus encore de l'art exquis, qui florissait dans la grande Grèce, dans cette partie de l'Italie méridionale où les colonies grecques avaient apporté de bonne heure le génie de la patrie-mère.

Castellani a réveillé cette âme antique, il a pris une étincelle à ce feu sacré pour animer en lui la faculté créatrice; il a fait à son tour des œuvres belles et presque aussi précieuses que celles qu'il dérobait à la terre, par des fouilles heureuses. L'Exposition de 1862, à Londres, a marqué la phase la plus glorieuse de l'orfèvre romain; depuis il s'est livré avec passion aux recherches archéologiques, abandonnant à son frère la conduite d'un atelier qui reçoit encore à Rome la visite de tous les étrangers, mais qui reste stationnaire; nous y avons vu les essais du neveu de Castellani, ils font présager bien de l'avenir pour ce jeune orfèvre.

Comme il arrive toujours, Castellani a provoqué des imitations, il a fait des élèves, formé des ouvriers, et à Rome comme à Naples, à Florence comme à Milan, à Turin

comme à Venise se sont ouvertes et ont prospéré d'importantes maisons d'orfèvrerie et de bijouterie.

L'Italien est naturellement adroit et propre aux meilleurs ouvrages d'orfèvrerie; il garde en ses veines un peu du sang de ces Étrusques qui furent les premiers ouvriers du métal; si nous avons éliminé de nos ateliers, depuis la guerre, les ouvriers allemands, nous y employons encore des ouvriers italiens; ils ne sont pas les moins habiles. Nous nous attendions à un intéressant concours de l'orfèvrerie italienne, nous n'avons trouvé à examiner parmi ceux qui se disent orfèvres que l'exposition de M. Accarisi.

MÉDAILLE D'ARGENT.

MM. Accarisi (Joseph) et neveu, à Florence.

Nous n'avons pas à parler de leurs bijoux d'or, ils sont une imitation de ceux de Castellani, mais une imitation diminuée, amoindrie, comme il y en a dans toutes les villes d'Italie. Quant à l'orfèvrerie ce n'est pas l'argenterie solide, on y chercherait vainement quelque chose de comparable à ce que nous avons vu en France, en Amérique, en Angleterre même ou encore en Danemark; ce sont des pièces de dimensions réduites qui auraient place entre l'orfèvrerie proprement dite et les bijoux, elles sont adroitement faites, mais ce sont des bibelots inventés surtout pour séduire le voyageur et dans lesquels on a copié les modèles fameux qui captivent sa curiosité; je m'explique : le commerce moderne de l'Italie consiste dans l'exploitation de son passé; ses arts décoratifs sont une mise en action des restes de l'art antique et de la Renaissance. De même que les hôteliers et les *ciceroni* vivent sur la population flottante d'Anglais, d'Américains, de Russes, d'Allemands et de Français qui passent, de même les ouvriers du bois, du marbre, du métal et de la terre exploitent ces visiteurs cosmopolites, en reproduisant par des copies sans cesse répétées les chefs-d'œuvre qui peuplent les musées et les églises; de pauvres peintres rééditent par centaines les maîtres qu'ils compromettent inconsciemment; les photographes, du moins, ne gâtent rien, mais l'orfèvre fait une œuvre assez voisine de celle du méchant peintre et du photographe vulgarisateur, quand il accommode le *Persée* de Cellini à l'ornementation d'une salière, quand il traduit en bijoux d'argent les bronzes du Bargello, ou qu'il emprunte aux portes de Brunelleschi ou à l'autel d'argent du Dôme les admirables modèles d'un art, qu'on n'a pas surpassé, pour en faire de médiocres ciselures que des acheteurs ignorants emportent en passant comme des échantillons de l'art italien.

Ainsi vivent des miettes du passé des ouvriers cependant habiles, qu'un maître pourrait commander et rendre dignes d'une grande nation par un travail plus personnel. M. Accarisi mérite par son adresse, son ingéniosité, la qualité de certains ouvrages qu'il expose, un éloge que nous ne lui marchandons pas; à ses emprunts aux chefs-d'œuvre de l'art florentin, il mêle des réminiscences de renaissance italienne et de cette fausse renaissance française qui florissait il y a trente ans. Mais le travail à la main, la ciselure prise sur pièce, la conscience apportée dans la copie des détails, la connaissance des fins travaux d'atelier font de MM. Accarisi et neveu des orfèvres véritables; s'ils n'avaient pas à satisfaire à la fois aux voyageurs qui traversent Florence et aux baigneurs qui vont à Wiesbaden, où ils ont un dépôt; s'ils avaient une clientèle plus fixe et des amateurs plus sérieux, ils feraient aussi des pièces plus dignes des grandes traditions italiennes.

JAPON.

Le Japon avait exposé, en 1878, une quantité considérable d'ouvrages d'argent dont la beauté avait excité l'attention des orfèvres et l'admiration des amateurs. C'est, qu'en effet, les Japonais déploient, dans le travail des métaux, une adresse comparable à celle des artistes anciens dont les œuvres sont recherchées maintenant avec autant de curiosité et de passion que le seraient des orfèvreries italiennes du xve siècle ou des pièces françaises du siècle dernier.

Pourquoi les Japonais, qui ont tiré un si grand honneur et un si réel profit de la précédente exposition, n'ont-ils pas renouvelé cette fois-ci leur effort de production? Ils n'étaient pas prévenus, nous a-t-on dit, ils n'ont pas eu le temps de préparer leur exposition, elle a été faite avec des éléments recueillis à la hâte. Cela est probable; nous avons, en effet, admiré dans la section japonaise des étoffes, des paravents et divers produits de l'industrie indigène; mais il en est d'autres que nous avons inutilement cherché à retrouver et notamment les ouvrages d'argent; c'est grand dommage, car l'art japonais exerce depuis vingt ans une telle influence sur nos arts d'Europe que l'étude s'en impose, en un rapport complet.

Il n'y a cependant aucun rapprochement à faire entre l'orfèvrerie telle que nous la pratiquons et le travail du métal, tel que le font les Japonais, du moins dans la forme et la destination des pièces. Chez nous, l'orfèvrerie est presque exclusivement faite d'argent; au Japon, l'argent n'est pas, pour sa valeur, accepté comme l'unique métal consacré aux ouvrages d'art, il n'est qu'une des couleurs métalliques dont l'artiste dispose; le cuivre, le fer, l'or et tous les alliages sont, pour le Japonais, la façon de peindre, d'animer une orfèvrerie qui, chez nous, est monochrome et froide Depuis vingt ans, nous avons, sous l'influence de ces leçons, modifié quelque peu nos goûts; avant que les Américains eussent apporté leurs essais excentriques, nous avions vu chez Christofle d'abord, chez quelques-uns de ses confrères ensuite, des tentatives hardies faites à l'imitation des pièces du Japon. La collection des vases rapportés par M. Cernuschi de ses voyages avait montré le parti décoratif à tirer des vieux types coréens et la suite des livres de métiers empruntés à l'art japonais avait inspiré à M. Reiber des créations, où le goût européen se mariait aux idées de l'Extrême Orient; depuis, se sont créées des collections fameuses sous la direction de M. Burty, de M. Haviland, de M. Taigny, de M. Gonse, de M. Montefiore et surtout de M. Bing, et ce goût japonais qui enrichissait nos arts, notre mobilier, nos étagères, notre bibliothèque et jusqu'à notre costume, s'introduisait aussi dans les ateliers d'orfèvres; il est difficile de dire jusqu'où s'étendra cette influence. Elle pénètre tous les pays d'Europe, elle n'a pas seulement métamorphosé la céramique française, elle gagne jusqu'aux pays du Nord, car la manufacture royale de Copenhague est plus qu'aucune autre pénétrée de la formule nouvelle. Les lois d'équilibre sont renversées, l'artiste trouve une

liberté dans le décor que n'avaient jamais eue ses prédécesseurs; on a fait ce grand détour, il a fallu passer par les îles du Nipon pour revenir aux choses de la nature, l'artiste japonais nous a montré à copier la plante, l'oiseau et l'insecte sur le vif et non plus à les arranger en des symétries voulues, comme nous avions toujours fait; cependant, ces admirables maîtres ont souffert du contact de notre civilisation; subissant les effets d'un mutuel échange, ils nous imitent et perdent l'originalité charmante qu'ils avaient gardée jusque-là. Ils ont voulu travailler pour nous et se sont mis à fabriquer, suivant nos besoins; ils créent ainsi une industrie de convention, moitié européenne et moitié japonaise, et ces inventions bâtardes n'ont plus déjà la saveur des choses exquises qu'ils ont su faire. Ce qui reste à l'orfèvre japonais c'est la tradition des moyens d'atelier, c'est le secret des alliages, l'habileté prestigieuse des doigts, c'est la fantaisie dans le décor; c'est enfin l'indépendance que nous n'avons pas ici; mais ces qualités se perdent ou se traduisent par des maladresses si, prétendant se substituer à nous pour exploiter ici son commerce, le Japonais mal conseillé fait à notre usage des cafetières, des plats on des couverts destinés à remplacer les nôtres. Les exposants japonais de 1878 avaient évité cet écueil, mais nous trouverons cette fois des sucriers, des tasses et des plateaux fabriqués pour nos besoins, d'après des types inventés à Paris et à Londres.

MÉDAILLES D'ARGENT.

Kiriukosho-Kaisha, à Tokio.

Cette société figurait en 1878 avec un nombre considérable d'objets d'argent, de bronze, de ciselure et d'émail; elle n'a exposé cette fois qu'un très petit nombre d'objets, entre autres un service à thé, de ceux que nous critiquons; la forme diffère peu de celle des nôtres et le décor fait au repoussé représente des dragons; la seule coloration est obtenue par des oxydations violette et grise qui accentuent les modelés et mettent en lumière les saillies claires de l'argent. Très supérieur de qualité est un grand vase d'argent, sorte de brûle-parfums, à la panse arrondie, qui est orné de personnages : bonzes, dieux et prophètes, modelés en demi-relief et faits de métaux rapportés et soudés; les patines variées produisent une harmonie métallique très agréable, le modelé est simple, les ciselures grasses et sur le fond d'argent poli les oppositions du *shakudo*[1] et du *shi-bu-ichi*[2] forment des contrastes violents.

Un échantillon très précieux du travail japonais consistait en une boîte plate hexagonale dont les parties s'ajustaient d'une façon rigoureusement exacte et dénotaient l'adresse et la précision de l'ouvrier; la décoration en était faite de fleurs, d'ornements et d'un fin casse-tête aux lignes enlacées, le tout plaqué d'or, d'argent et de bronze; il n'y avait pas, dans l'Exposition, un seul objet qui fût comparable à celui-ci pour la précision de l'ajusté et la délicatesse des ornements, si ce n'est peut-être un petit vase à parfum en argent, tout filigrané de délicieux ornements, étagés à des plans différents, auxquels des émaux transparents et opaques ajoutaient la vibration de leurs couleurs; c'était un

[1] Le *shakudo* est un alliage de cuivre et d'un peu d'or.

[2] Le *shi-bu-ichi* se compose de 6 parties de cuivre et de 4 parties d'argent. Pour polir ces alliages, on les cuit avec du soufre ou bien on emploie du sulfate de fer et du vinaigre de prune.

modèle parfait, il serait inimitable par d'autres ouvriers. Je ne parle que pour mémoire des plateaux, des brocs à eau, des coupes et des bols unis ou estampés qui, faits d'argent ou de cuivre argenté, constituaient le stock courant de cette exposition; la façon de toutes ces pièces est tellement irréprochable que s'il y avait à prononcer entre les ouvriers japonais et les nôtres, ceux-ci n'auraient pas l'avantage.

M. Saïto (*Masakichi*), à Tokio.

Il semble que celui-ci soit plutôt un laqueur qu'un orfèvre ou, du moins, il a pris ses modèles à des dessins composés pour le laque; ses boîtes et ses plateaux ressemblent, par la forme et le décor, aux objets de bois léger qu'on couvre du vernis résineux, mais au lieu du bois, c'est sur l'argent que s'incrustent en d'autres métaux variés des fleurs et des combinaisons de lignes empruntées aux albums des métiers. Un très léger relief accuse les incrustations, mais l'effet en est aussi doux à l'œil et à la main que celui des bois laqués. Bien qu'à Paris on ait essayé de procédés analogues, on n'a jamais égalé la perfection de cet ouvrage.

Il n'y a pas, affirmons-le bien, d'ouvrier supérieur à l'ouvrier du Japon. Quelques netzké, une coupe à saki, des pipes, des boîtes à couvercles et des fermoirs de blagues, forment à peu près tout l'apport des orfèvres japonais; nous trouverons, pour les observer, des occasions meilleures que l'Exposition de 1889.

NORVÈGE.

HORS CONCOURS.

M. Tostrup (*Jacob*), à Christiana.

M. Tostrup faisait partie d'un jury, il était donc exclu par ce fait des conditions du concours, mais nous avons visité son exposition avec beaucoup d'intérêt. Elle ne diffère pas par le caractère des vitrines que nous verrons ensuite, mais c'est par la netteté de l'exécution et la pureté des lignes qu'elle était surtout recommandable. Ses filigranes d'argent étaient faits avec un soin infini; ce sont les plus parfaits que nous ayons trouvés. Ils sont généralement d'argent blanc mat, appliqués et montés à froid sur des fonds d'argent bruni; quelquefois on les marie à des parties d'émail. Chez M. Tostrup se voyait un essai d'émail à jour particulièrement réussi à la façon des émaux dont nous avons dit quelques mots, mais ressemblant surtout à ceux que nous rencontrerons en nombre considérable chez les orfèvres russes. Il était mieux fait, le dessin en était plus correct, il révélait une main plus habile, une fabrication moins courante. Au milieu de la vitrine était une grande coupe de cristal bleu montée dans une bordure d'argent ajourée composée de fils unis et de cordelettes du dessin le plus joli; cet objet gracieux en sa forme, sobre d'arrangement et admirablement exécuté, a emporté tous les suffrages.

MÉDAILLE D'ARGENT.

M. Olsen (*Theodor*), à Bergen.

Ce qui paraît être la pièce préférée des orfèvres norvégiens, c'est le grand bol monté sur son plateau et entouré de petites coupes à pied; ce vase est-il destiné à servir le punch ou comme en Allemagne y verse-t-on le vin de mai? Peu nous importe, il suffit qu'il soit un motif propre aux décors

de la ciselure, du filigrane et de l'émail. M. Olsen fait tourner sur le sien une ronde d'enfants, repoussée en relief, et c'est son fils Thorwald Olsen, âgé de 19 ans, qui l'a entièrement exécuté de sa main, c'est pourquoi il a eu, lui aussi, une médaille d'argent de collaborateur; en effet, c'est un excellent travail d'orfèvre, sobrement traité et qui pourrait à bon droit satisfaire des ouvriers de plus grande expérience. La maison Olsen est honorablement connue, elle emploie une trentaine d'ouvriers et fait environ 240,000 francs d'affaires; ses filigranes aux dessins scandinaves ne se consomment pas seulement dans le pays, l'Amérique en absorbe une grande partie, soit directement, soit par les comptoirs suisses; nous n'avons pas à décrire les bijoux, mais, nous signalons une grande corne à boire montée en argent et une massive reliure de livre, composée dans le vieux style national.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Hammer (Marius), à Bergen.

Encore des pots à vin, des brocs à bière et des ouvrages en filigrane. Mais M. Hammer joint à sa fabrication d'orfèvrerie le commerce des antiquités et son exposition contenait plus d'argenterie ancienne que de nouvelle; ce n'en était pas d'ailleurs la partie la moins intéressante et les larges cuillers aux spatules gravées, aux manches ciselés, rudes parfois, comme des sculptures de bois, mais si franches de dessin et si jolies de forme, nous tentaient pour nos musées; ces types se rapprochent assez de ceux que nous avons trouvés au Danemark; mais M. Hammer les a mieux copiés qu'aucun autre; il profite de l'étude des curiosités anciennes pour modifier et ramener son dessin à des types nationaux, de même qu'en ses bijoux il conserve l'usage des rondelles brillantes et mobiles qui reflètent la lumière comme des miroirs, et tintent comme de lointaines sonnailles; il expose quelques émaux proprement faits et des cornes d'argent ciselées.

M. Andersen (David).

La ciselure n'est pas ici d'une qualité égale à celle qu'on trouve chez M. Theodor Olsen, mais les filigranes sont très bien réussis, nets, purs, corrects et l'on commence à essayer des émaux.

PORTUGAL.

MENTION HONORABLE.

M. Bitetos.

Au XVIIIe siècle, la cour de Portugal faisait aux orfèvres parisiens des commandes importantes et les œuvres de Germain sont encore conservées dans le trésor royal. Il y a à Lisbonne des collectionneurs du plus grand goût qui possèdent des pièces d'argenterie ancienne, comme on en trouverait difficilement en France; il est donc surprenant que les orfèvres portugais, qui ont près d'eux de tels exemples, n'en aient pas profité. M. Bitetos expose un grand bassin en argent repoussé avec des ornements sortis en bosse à grands ramages; il n'y a pas à signaler plus particulièrement ce travail qui rappelle les plats de cuivre hollandais et allemands d'autrefois.

MÉDAILLE DE BRONZE.

Mme Vve Morera et fils, à Porto.

Ceux-ci exposent beaucoup d'objets qui appartiennent à la classe 37 et en outre quelques pièces de petite orfèvrerie, dont nous hésitons à parler, car elles sont de médiocre intérêt.

Nous ne dirons rien de Francisko (Henriquez) qui a été assez mal inspiré pour copier en argent un petit joujou suisse en forme de chalet, comme on en donne aux enfants : ce n'est pas là de l'orfèvrerie.

ROUMANIE.

MENTION HONORABLE.

M. Ropala (Georges), à Jassy.

La reliure en argent doré qui forme la couverture d'un évangéliaire semble avoir été copiée sur un modèle italien du XVIIIe siècle; cela est mal interprété, banal, et les personnages saints, peints sur émail, ressemblent à des images enluminées et font tache dans les ornements d'argent très rudimentairement repoussés en bosse. Les flambeaux d'autel n'ont aucun style et la coupe d'argent repoussé est une imitation des mauvais décors de la décadence italienne; il y a cependant plus d'adresse chez les ouvriers roumains que chez ceux d'Athènes.

RUSSIE.

MÉDAILLES D'OR.

M. Ovtschinnikoff (P.) fils.

Les orfèvres russes avaient exposé il y a onze ans des pièces d'argenterie colossales appartenant au Czar et dénotant une fabrication très perfectionnée; ils n'ont apporté cette fois aucune œuvre ayant un caractère officiel, l'Empereur n'ayant pas consenti à prêter les pièces appartenant à la couronne. C'est donc réduits à leurs seules ressources, avec les marchandises courantes qu'ils avaient en magasin, qu'ils ont figuré à l'Exposition de 1889; nous leur sommes d'autant plus reconnaissants d'être venus ainsi, qu'ils pouvaient craindre de paraître inférieurs à eux-mêmes; tous nous ont apporté des émaux, et en telle abondance, que leurs vitrines étaient papillotantes de taches multicolores.

Déjà nous avions vu les Russes s'adonner à l'émail cloisonné, mais sans imiter les cloisonnés grecs. Il semblait qu'ils auraient dû emprunter à l'art byzantin ses dessins et ses procédés d'émaillage; au lieu de cela, ils ont fait des dessins en fils cordelés, soudés sur des fonds d'argent et ils en ont rempli les interstices, d'émaux opaques fondus, en partie concaves; nous retrouvons quantité de ces émaux et notamment des plateaux, des jattes, des gobelets et surtout des tasses, de celles que l'on nomme *czarka*. Ces dernières sont décorées dans le style russe et portent souvent des inscriptions; le trésor

de Moscou possède plusieurs types anciens de ces *czarkas*. La nouveauté en émail pour les Russes, c'est l'émail à jour, ce même procédé d'émaillage que nous avons remarqué chez M. Boucheron; l'exposition russe en est inondée, au point de rendre presque vulgaire un travail précieux et difficile; nous voyons par là que les émailleurs russes ont acquis une grande dextérité, mais leurs dessinateurs manquent d'imagination, leurs dessins sont d'une banalité regrettable; au lieu de conserver le style semi-oriental qui donne tant d'originalité et de charme aux vieilles œuvres russes, ils vont jusqu'à copier l'imagerie japonaise et à la peindre des couleurs les plus dures et les plus heurtées; quelques nielles de Toula, des chopes d'argent à couvercles, des gravures soignées complètent l'exposition de M. Ovtschinnikoff fils, mais la pièce la plus importante est une figure en argent représentant Ermak, le conquérant de la Sibérie, dont la statue en marbre faite par Kafta était exposée dans la section des beaux arts; celle-ci est fondue et ciselée avec une grande perfection et dénote chez les ciseleurs russes, une adresse de main qu'on avait déjà signalée. M. Ovtschinnikoff fils a obtenu pour ses collaborateurs : une médaille d'argent pour M. Komaroff, dessinateur, et deux médailles de bronze, l'une à M. Michaïloff, ciseleur, l'autre à M. Tatakine, émailleur.

M. Khlebnikoff (J.-P.) fils et Cie, à Moscou.

Leur exposition ressemble beaucoup à celle de leur confrère, les sujets nationaux y sont peut-être plus nombreux, les images saintes donnent un caractère vieux russe à leur vitrine, mais cependant le dessin archaïque se perd et l'abus du filigrane et des émaux se manifeste partout; si quelques pièces d'argenterie proprement dite se mêlent à ces fantaisies, elles affectent des formes allemandes, mais la monture en est assez correcte; les tasses sacrées sont copiées d'après celles qui sont au musée d'artillerie de Moscou, entre autres plusieurs *kovsch* ou petits vases à manche qui servent à puiser le vin. M. Khlebnikoff avait exposé un grand tableau d'argent repoussé représentant tous les monuments célèbres de Moscou; cette grande plaque, encadrée dans une bordure de la plus grande richesse, a été offerte au directeur d'une compagnie d'assurance de la ville; le sujet en est peu intéressant, mais l'exécution, comme celle du groupe de M. Ovtschinnikoff, prouve la grande habileté du ciseleur. Les portraits en émail peint de l'empereur et de l'impératrice sont arrivés trop tard pour que le jury pût les voir. Une médaille de bronze a été accordée à M. Balascheff.

M. Fraget (J.), à Varsovie.

Ce sont deux Français, Joseph et Alexandre Fraget, qui, en 1824, ont fondé à Varsovie la maison dont nous allons examiner les produits; on n'y faisait à l'origine que des articles de plaqué et ce sont eux qui avaient introduit cette industrie en Russie. Leurs progrès ont été assez rapides pour leur permettre d'avoir des dépôts à Saint-Pétersbourg, à Moscou et dans diverses autres villes, et surtout d'avoir un comptoir dans chacune des grandes foires qui se tiennent chaque année dans l'Empire; depuis 1847, on a joint à la fabrication du doublé celle de l'orfèvrerie argentée sur métal blanc et la production des couverts de table; en 1867, nous trouvons à l'Exposition universelle la maison Fraget occupant 200 ouvriers et accusant un chiffre d'affaires de 250,000 roubles; c'est cette année-là que meurt son ancien chef, Joseph Fraget. La fabrique, que dirige aujourd'hui son fils Jules, a triplé le chiffre de ses affaires et presque doublé le nombre de ses ouvriers, qui tous sont Polonais et sujets russes à l'exception de deux, l'un orfèvre, l'autre doreur, qui sont Français. Aussi l'intérêt de cette exposition réside-t-il dans le caractère de ses produits; ils diffèrent essentiellement de ceux qu'exposent les orfèvres de Pétersbourg et de Moscou; la maison Fraget donne à ses compositions une allure patriotique, le sentiment polonais y est exalté; parmi les pièces capitales contenues dans la vitrine est

un coffret d'argent modelé par Antoine Kurzawa, les bas-reliefs représentent des scènes militaires empruntées à la vie du prince Poniatowski, des revues, des combats, le passage de la Bérésina; la statuette équestre du prince surmonte la cassette. Il y a beaucoup d'art et de goût dans la façon dont sont composés ces petits bas-reliefs, et c'est l'une des meilleures parmi les pièces modelées et ciselées que présentaient les orfèvres russes. Ils ont une grande adresse dans la composition de ces petites scènes et leurs ciseleurs justifient les espérances que nous avions conçues à l'Exposition dernière en visitant leurs travaux.

C'est à un héros polonais, encore, à Sobieski, qu'est dédié le grand surtout de table pour l'exécution duquel se sont associés plusieurs artistes polonais, tels que Jean Krynski le sculpteur, Jules Kossac le peintre et Antoine Kurzawa le modeleur. J'aime médiocrement l'arrangement de cette pièce, elle est trop compliquée, sa silhouette manque de franchise, c'est un composé d'épisodes, de figures détachées et d'ornements sans style où apparaissent tous les défauts qu'avait notre orfèvrerie à la fin du règne de Louis-Philippe; la façon en est bonne et la ciselure exécutée par Lopienski, par Guaranowski et par Chodanowski est digne d'éloges. Plus original est le vase en forme de tour inspiré de la légende des Piasts[1]; on sait que Piasts était un simple paysan de la Cujavie qui vivait au IXe siècle et d'où sortit la dynastie des rois qui régnèrent cinq cents ans sur la Pologne; on voit par là que les maîtresses pièces de l'exposition de M. Fraget empruntent à toutes les époques de l'histoire nationale leurs sujets héroïques.

Quant aux produits de consommation courante, ils sont d'un goût qui participe à la fois des formes allemandes et des modèles français, cela nous reporte de trente ans en arrière; les ornements en semblent empruntés aux dessins publiés par Hauser et par quelques éditeurs de ce temps-là; mais l'exécution en est correcte, les montures à froid très adroitement faites; il y avait notamment un grand plateau très lourd de forme et de poids, mais présentant des difficultés d'exécution qui auraient embarrassé beaucoup d'ouvriers et dont s'étaient tirés à leur honneur ceux de M. Fraget.

Le jury a accordé une médaille d'argent au sculpteur Kurzawa et des médaille de bronze aux ciseleurs Lopienski et Chodanowski que nous avons déjà cités, ainsi qu'à l'orfèvre Miécislas Plewicki.

Des caisses d'épargne, des caisses de prévoyance, des crèches-écoles pour les enfants et une société d'assurance *la Rossia*, créée au capital de 100,000 roubles, sont fondées chez M. Fraget pour venir en aide à ses ouvriers. Le rapporteur de la classe 24 avait déjà signalé en 1878 la sollicitude des orfèvres russes pour leur personnel; il avait, à propos des maisons Ovtschinnikoff et Khlebnikoff, parlé de l'école et de l'hôpital existant dans chacune de ces maisons, et il disait «qu'en soignant ainsi le corps, en développant l'intelligence de leurs ouvriers, les patrons récolteraient dans l'avenir les plus heureux résultats». Je me souviens en effet que ces orfèvres nous avaient envoyé des états sur leur personnel et sur leur production, ainsi que de belles photographies montrant les ateliers, les dortoirs, les salles d'étude où semblaient vivre une quantité d'hommes et d'enfants. Nous n'avons eu cette année aucune indication semblable de la part des deux orfèvres moscovites, mais nous supposons que ces institutions philanthropiques n'ont pas périclité : les chefs sont morts, mais leur œuvre doit avoir été continuée par leurs fils.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Klingert (*Gustave*), à Moscou.

C'est une fabrique d'orfèvrerie émaillée qui existe à Moscou depuis 1866; elle n'a pas de magasin, mais elle alimente la plupart des boutiques de Pétersbourg, de Moscou, de Varsovie et des prin-

[1] Une particularité du vase des Piasts, c'est qu'il est fait complètement en nickel fondu.

cipales villes russes, elle exporte en Allemagne, en Angleterre, en Amérique et même en France; nous avons, dans plusieurs magasins de Paris, vu des objets absolument semblables à ceux que nous avions trouvés dans la vitrine de M. Klingert, c'est de la petite orfèvrerie niellée et plus généralement émaillée, des boîtes, de petits vases et plus particulièrement encore l'article de fumeur et l'article de bureau; quelques-unes de ces pièces sont gravées, mais la plupart sont faites de plaques estampées ou laminées à l'aide de rouleaux d'acier gravés eux-mêmes; les plaques ainsi obtenues servent à la confection des articles de fantaisie et sont ensuite émaillées. Ces dispositions d'émail forment des jeux de fond de plusieurs nuances et dénotent un goût très fin. On nous affirme que M. Klingert occupe une centaine d'ouvriers et qu'il a treize fours allumés pour la cuisson de l'émail. Nous n'avons pas pu vérifier ces chiffres; cette maison serait alors l'une des plus considérables parmi les fabriques d'émaux.

C'est en Russie d'ailleurs que l'orfèvrerie émaillée paraît avoir rencontré le plus de faveur.

Nous avions fini nos travaux, le jury était près de déposer ses listes quand le commissaire russe a sollicité notre attention pour des orfèvres qui ne figuraient pas au catalogue et qui faisaient partie d'une association d'artisans fondée à Moscou. Nous avons dû chercher dans le bazar russe leurs marchandises qui y étaient confondues avec d'autres; c'est d'abord :

M. Aschmarine (B.-M.), à Moscou.

C'est une maison jeune, elle produit des pièces d'argenterie de consommation courante dans le style russe et quelques tableaux à images, comme on en voit chez tous les Grecs orthodoxes.

MENTION HONORABLE.

M. Millioukoff (P. P.), à Moscou.

Un tableau gravé représentant une vue de Moscou, des gobelets, un album décoré d'émail, un encrier, voilà les pièces exécutées en argent par cet exposant, qui déclare faire à la main toute son orfèvrerie et en produire environ pour 40,000 roubles par an.

SAN SALVADOR.

MENTION HONORABLE.

M. Daniel Avila, à San Miguel.

C'est dans un des pavillons si pittoresques du parc, parmi les échantillons des productions naturelles d'un pays neuf encore, que nous avons fini par découvrir quelques objets d'orfèvrerie mêlés à des monnaies espagnoles et à de vieilles médailles d'argent. Nous n'aurions rien à en dire si, parmi ces objets de provenances diverses, nous n'avions remarqué un porte-bouquet d'argent dont l'originalité nous a surpris. C'est que rien n'est plus rare qu'une idée neuve. Il était laid, ce vase, prétentieux

et naïf, fait par quelque ouvrier sans maître, mais du moins il n'avait pas été copié d'après une forme apportée d'Europe; l'orfèvre avait orné sa pièce d'une longue tige souple qu'il avait faite à l'image de la plante vivante, y soudant des feuilles découpées dans l'argent, y perchant un petit oiseau sommairement coquillé dans une plaquette mince, arrangeant cela comme il avait vu s'arranger seules les herbes d'un champ : c'était sauvage et simple, brutal et neuf. Ce n'était pas beau; il n'y a lieu de vanter ni le modèle, ni la ciselure, ni rien absolument; mais c'était sincère, et cette façon barbare nous reportait aux orfèvreries primitives, qu'apprécient tant les chercheurs d'antiquités.

SERBIE.

MENTIONS HONORABLES.

M. Paya O. Milochevitch, à Mionitza.

Dans leurs anciens costumes, les Serbes, comme les Bulgares et les Roumains, ont gardé des ornements d'argent dont l'effet est charmant et réjouit l'artiste : agrafes, plaques de ceintures, cartouchières, décorations d'armes; ces choses ont une fière allure, un dessin semi-oriental, et nous espérions découvrir dans l'orfèvrerie serbe des objets équivalents, conservant la tradition des formes et la grâce des ornements.

Nous n'avons trouvé parmi de pauvres bijoux que deux ou trois pièces en argent, telles qu'une sorte de compotier ou de plat à couvercle dont la destination ne nous a pas semblé clairement indiquée; puis des armes dont les fourreaux et les garnitures d'argent ciselées et filigranées ne sont pas sans quelque mérite.

M. Yovan Mladénovitch, à Négotine.

Des porte-cigarettes, des plateaux, des coffrets d'argent découpé ou faits de filigrane sont les seules pièces que nous ayons à signaler. Là encore se manifeste le goût du peuple pour ce travail de dentelle d'argent qui a l'avantage de peser peu, de briller beaucoup et de séduire par sa délicatesse.

ROYAUME DE SIAM.

MÉDAILLE D'OR.

Comité de Siam.

Le roi de Siam avait ordonné qu'on envoyât à l'Exposition quelques-uns des types de l'orfèvrerie nationale. Il est regrettable que chaque pays d'Europe n'ait pas fait comme ce roi d'Asie.

La collection des vases d'argent aux formes simples, amples, telles que la tradition la plus ancienne les a consacrées, était la meilleure leçon d'orfèvrerie qui pût être donnée. Sans comparer ces vases aux vases grecs, comme le voulait quelqu'un, nous constatons qu'ils étaient de beaucoup supérieurs à tout ce que l'Inde nous avait expédié; ils étaient si justes de proportions, si ingénieux de forme, que beaucoup d'artistes les voulaient acquérir, et la commission se refusait à les vendre;

il fallait attendre la permission du roi. Cette autorisation est venue et maintenant les plus belles de ces pièces décorent les dressoirs et les étagères de quelques gens de goût : je crains leur voisinage pour plusieurs inventions parisiennes. La forme de ces vases et de ces coupes est dérivée de la fleur du lotus; ils ont les belles lignes qu'on trouve dans les bronzes anciens de la Chine et l'artiste siamois a repoussé, avec une liberté d'outil extraordinaire, toute une broderie de fleurs et de feuilles qui accrochent la lumière et papillotent richement comme les fleurs d'un bouquet, comme les sculptures d'un chapiteau hindou; les façons en sont bonnes, elles révèlent chez l'ouvrier beaucoup d'adresse à se servir du marteau.

Nous avons remarqué un ingénieux système de fermeture sur le couvercle d'une bouilloire; il est fait d'une plaque triangulaire à charnière, s'abattant.

Le jury a reconnu l'excellence des produits de l'orfèvrerie siamoise et lui a décerné une médaille d'or[1].

SUISSE.

MÉDAILLE D'OR.

M. Jean Bossard, à Lucerne.

Tous les étrangers qui traversent Lucerne connaissent la maison Bossard, non pas seulement parce qu'on y voit de belles orfèvreries, mais parce qu'on y vend des curiosités et des pièces anciennes de styles suisse et allemand.

Fondée en 1775 par l'aïeul de son propriétaire actuel, la maison Bossard est une des plus anciennes de la Suisse; elle emploie une vingtaine d'ouvriers et fait pour plus de 200,000 francs d'affaires.

En 1885, nous avions remarqué déjà quelques-unes des pièces de M. Bossard à l'exposition d'orfèvrerie de Nuremberg; il n'en a pas exposé beaucoup plus ici, mais ses qualités de goût, de dessin et d'exécution font de la sienne une des meilleures parmi les expositions étrangères.

J'aime la coupe d'argent à bossages relevés au marteau, qui est inspirée d'un drageoir du xve siècle; les feuilles délicatement contournées qui en ornent le pied rappellent les orfèvreries si précieusement conservées dans les tableaux flamands et dans les peintures des maîtres de Cologne. Pourquoi avoir mis, au milieu de cette pièce d'allure allemande, la reproduction du *David*, de Verocchio? C'est faire un mélange de deux styles qui n'ont aucune analogie.

Très supérieur comme unité de composition est un autre drageoir copié sur un dessin d'Holbein qu'on garde au musée de Bâle; ce n'est pas dans cette vitrine la seule copie d'après le maître bâlois, et nous félicitons M. Bossard d'avoir repris cette belle tradition, car Holbein est un des plus merveilleux chefs d'école qu'on puisse citer : il n'était pas seulement le grand peintre dont les œuvres sont la gloire du musée; il était dessinateur, ingénieux à composer des bijoux, à inventer des coupes, des horloges, des vases. Le British Museum de Londres conserve une importante série de dessins originaux qu'il a faits pour les orfèvres de Londres; on sait qu'il y resta longtemps sous le règne de Henri VIII, et c'est lui qui détermina en Angleterre la renaissance de l'orfèvrerie.

Pourquoi les orfèvres anglais n'ont-ils pas, comme l'orfèvre suisse, essayé de reconstituer quelques belles pièces d'Holbein? Cela eût mieux valu, mais je doute qu'ils y aient pu réussir aussi bien que

[1] C'est ici l'occasion de rappeler le zèle et la compétence de notre collègue M. Léon Dru, qui représentait le royaume de Siam, dans notre jury, mais qui a dû résigner ses fonctions pour obéir au règlement et garder ses droits à la haute récompense que lui méritaient dans une autre classe ses travaux scientifiques.

M. Bossard. Autrefois, toutes les corporations tenaient à honneur d'avoir une ou plusieurs coupes d'or ou d'argent, et ces objets d'art, présents de quelque illustre patron, servaient dans les banquets ou paraient les dressoirs. Le musée de Kensington a exposé une collection de ces vases à couvercles. On en trouve dans tous les musées d'Allemagne; c'est en France qu'on en voit le moins, non pas que l'usage en ait été moins général, mais parce que les corporations ont disparu et que des édits répétés ont envoyé au creuset ces pièces d'un grand luxe.

Les bouchers de Zurich conservent les mœurs anciennes : ils ont commandé à M. Bossard une belle coupe ou mieux un *pocall* d'argent; les ciselures au repoussé de ces pièces méritent qu'on s'arrête à les bien voir, mais l'une des mieux faites est celle que décore une statuette en ronde-bosse de saint Christophe; charmant aussi, le joli petit flacon, entièrement ciselé avec des ornements et des sujets copiés d'après les petits maîtres allemands.

J'aime moins les couvertures de livres de prières, ciselées en argent dans le style de Louis XIV et de Louis XV, et le service à thé en argent du XVIIIe siècle; on y voit plusieurs des fautes commises à Paris. Mais puisque M. Bossard a de si admirables modèles à Bâle, nous l'engageons, lui qui est artiste, lui qui est assez richement doué pour ne rien emprunter à d'autres, à ne pas s'approprier les modèles de ses confrères. On a été surpris de trouver dans sa boutique, à Lucerne, des reproductions des étains de Brateau qu'il vendait comme d'anciennes ciselures; c'était un hommage au talent du ciseleur parisien, mais nous supposons que M. Bossard ne commettra plus de semblables erreurs, maintenant qu'il sait d'où viennent ces étains et qu'il a fait la connaissance de l'artiste.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Bucher (*Andreas*), à Genève.

C'est un jeune élève de l'école des arts industriels de Genève, par conséquent un élève de Salmson le sculpteur et de Jerdelet le ciseleur; ces deux maîtres français ont consenti à s'expatrier depuis plusieurs années pour aller à Genève créer une école où les bijoutiers et les orfèvres principalement s'exercent au dessin, à la composition, à la ciselure, à la gravure et à tous les arts du décor. M. Bucher expose plusieurs pièces, toutes faites par lui, mais à différentes époques; elles marquent un progrès continu et la plus récente est une grande couverture d'album divisée en compartiments où des ornements et des figures se marient d'heureuse façon. M. Bucher est digne d'éloges, mais nous croyons dangereux pour lui de se risquer à des œuvres si complexes; il est ciseleur et non pas orfèvre, il ferait mieux d'exécuter les commandes de quelques maîtres et de perfectionner la façon de son outil que de se risquer à des ouvrages de longue haleine; nous avons vu dans l'exposition suisse des ornementations si compliquées et d'un goût si douteux, que nous craignons pour lui qu'elles aient une mauvaise influence.

MM. Philipp *et Ce* (*Ferdinand*), à Riesbach (Zurich).

Le seul intérêt que présentait pour l'orfèvrerie l'exposition de M. Philipp résidait dans l'emploi d'une sorte d'émail mat, qui ressemble à une peinture, mais qui, soumise au feu, acquiert la solidité de l'émail, sans en avoir les glacis; c'est une peinture au silicate, elle s'applique à l'or, à l'argent et au cuivre, et nous ne pouvons mieux la comparer qu'aux décors que l'on fait sur la porcelaine et la faïence. Il y a là peut-être un procédé décoratif nouveau, dont l'application deviendra précieuse dans les mains d'un homme de goût; le parti qu'en a tiré M. Philipp n'est pas pour nous séduire,

IMPRIMERIE NATIONALE.

l'effet est triste et, à notre sentiment, c'est par l'éclat et la richesse des couleurs que l'émail peut plaire, tandis qu'ici l'aspect est froid et ressemble plus à une peinture sur bois qu'à une peinture sur métal. Nous nous souvenons qu'il y a près de dix ans, M. Mollard a fait à Paris des essais de peinture directe sur métal, qui ont donné de bons résultats et que nous préférons aux émaux de M. Philipp.

Nous avons terminé l'examen minutieux et attentif de l'orfèvrerie, nous l'avons fait avec une fidélité dont on nous saura gré, obéissant en cela aux désirs exprimés par les exposants, par le jury et par le rapporteur général.

Peut-être cependant s'étonnera-t-on de la complaisance que nous avons mise à photographier la physionomie des expositions les plus humbles; il nous a paru nécessaire de leur prêter autant d'attention qu'aux premiers et aux plus en vue, car c'est aux humbles surtout qu'on doit des conseils; ce sont leurs fautes qu'il faut reprendre, c'est pour eux que sont faits ces grands concours, ces grandes leçons.

Il faut que le professeur s'occupe du dernier de ses élèves, qu'il corrige le devoir du plus petit d'entre eux. C'est là sa tâche, elle est fastidieuse et monotone, mais elle est honnête et profitable. Je ne l'avais jamais comprise autant qu'en accomplissant la mienne.

Et maintenant que j'ai fini cet examen je vais, reprenant ma liberté et voyant de plus haut les choses que nous avons examinées par le détail, essayer de dégager les enseignements qui en découlent pour le bien de l'orfèvrerie française.

Comme je l'ai annoncé dès le commencement de ce chapitre et pour répondre au désir exprimé par tous mes collègues du jury je donne ci-après la liste des récompenses dans l'ordre exact où elles ont été votées, rétablissant ainsi la valeur relative des médailles. C'est ce qui avait été fait aux expositions précédentes par les rapporteurs de l'orfèvrerie et c'est une tradition qu'il convient de garder.

LISTE PAR ORDRE DE MÉRITE

DES RÉCOMPENSES PROPOSÉES PAR LE JURY.

HORS CONCOURS.

MM. Poussielgue-Rusand, *président du jury* ..... France.
Bapst et Falize, *membres du jury* ..... France.
Odiot, *membre du jury* ..... France.
Sandoz (Gustave), *membre du jury* ..... France.

GRANDS PRIX.

1. Christofle et Cie. — France.
2. Armand-Calliat. — France.
3. Froment-Meurice. — France.
4. Tiffany and Co. — États-Unis.
5. Fannière frères. — France.

MÉDAILLES D'OR.

1. Boin-Taburet. — France.
2. Gorham Manufacturing Co. — États-Unis.
3. Tétard. — France.
4. Fray. — France.
5. Ovtschinnikoff (P.) fils. — Russie.
6. Debain (A.). — France.
7. Christesen. — Danemark.
8. Dufresne de Saint-Léon. — France.
9. Brateau. — France.
10. Fraget. — Russie.
11. Bossard. — Suisse.
12. Comité de Siam. — Siam.
13. Vernaz et Mme Vernaz-Vechte. — France.
14. Bachelet. — France.
15. Aucoc. — France.
16. Khlebnikoff fils et Cie. — Russie.
17. Meriden Britannia Co [1]. — États-Unis.

MÉDAILLES D'ARGENT.

1. Boucheron. — France.
2. Cardeilhac. — France.
3. Michaut. — France.
4. Leroy et Cie — France.
5. Trioullier frères. — France.
6. Boulenger. — France.
7. Wilmotte fils. — Belgique.
8. Cailar, Bayard et Cie. — France.
9. Brunet (P.). — France.
10. Kiriukosho-Kaïsha. — Japon.
11. Tallois et Mayence. — France.
12. Olsen. — Norwège.
13. Philippi. — France.
14. Mérite. — France.
15. Hertz (P.). — Danemark.
16. Böhm (Hermann). — Autriche-Hongrie.
17. Saïto. — Japon.
18. Keller frères. — France.
19. Accarisi. — Italie.
20. Fonsequa (Henriquez) [2]. — Portugal.
21. Gerritsen (I. A. A.) [2]. — Pays-Bas.

[1] La *Meriden Britannia Co* a été haussée à la médaille d'or par le jury supérieur; le jury de classe et le jury de groupe ne lui avaient accordé que la huitième médaille d'argent.

[2] Le jury n'a pas vu les produits de M. Fonsequa (Portugal), non plus que ceux de M. Gerritsen (Pays-Bas); c'est pourquoi le rapport qui précède n'en fait pas mention. Ces deux noms ont été ajoutés par le jury supérieur à la liste des médailles d'argent.

MÉDAILLES DE BRONZE.

1. Merle. — France.
2. Boivin. — France.
3. Camus (le docteur). — France.
4. Bucher (A.). — Suisse.
5. Hammer. — Norvège.
6. Frenais. — France.
7. Dixon and Sons. — Grande-Bretagne.
8. Useldinger. — France.
9. Goldsmiths Alliance. — Grande-Bretagne.
10. Gavard. — France.
11. Guerchet. — France.
12. Goldsmiths and Silversmiths C°. — Grande-Bretagne.
13. Klingert. — Russie.
14. Moreau (Felipe) [1]. — Uruguay.
15. Philipp et Cie. — Suisse.
16. Testevuide. — France.
17. Andersen. — Norvège.
18. Link. — Autriche-Hongrie.
19. Joret. — France.
20. Coussourelis. — Grèce.
21. Maison. — France.
22. École industrielle de Cortina. — Autriche-Hongrie.
23. Aschmarine. — Russie.
24. Kateb. — Égypte.
25. Comité d'exposition de l'Inde. — Colonies.
26. Protectorat de l'Annam et du Tonkin. — Colonies.
27. Province de Hanoï. — Colonies.
28. Comité tunisien. — Tunisie.
29. Comité de Bolivie. — Bolivie.

MENTIONS HONORABLES.

1. Lambert. — France.
2. Laforge. — France.
3. Ardeshir et Byramji. — Grande-Bretagne.
4. Demarchi fils. — Algérie.
5. Garcia (veuve). — Espagne.
6. Artola (veuve). — Bolivie.
7. Bitetos (J.). — Portugal.
8. Pinto-Gouvea. — Brésil.
9. Liacopoulos. — Grèce.
10. Moreira (veuve et fils). — Portugal.
11. Ropola. — Roumanie.
12. Avila. — Salvador.
13. Milochevitch. — Serbie.
14. Planté. — Colonies (Cambodge).
15. Achem Zarrouk. — Tunisie.
16. Saïdou-Gattan. — Tunisie.
17. Jeandot. — Colonies (Cambodge).
18. Taïeb-el-Mestaoui. — Tunisie.
19. Yong-Heng. — Chine.
20. Saridis. — Égypte.
21. Miloukoff. — Russie.
22. Festraets (P.) [2]. — Belgique.
23. Parker [2]. — États-Unis [3].

[1] Le rapport ne fait pas mention des travaux de M. E. Moreau dont le nom ne figurait pas au catalogue. Le commissaire de l'Uruguay a cependant montré aux membres du jury, avant le dépôt de ses listes, quelques échantillons du travail de cet exposant qui lui ont mérité la médaille de bronze.

[2] Le rapport qui précède ne fait pas mention des produits de M. Festraets, ni de M. Parker. Cette dernière récompense a été donnée par le jury supérieur.

[3] Les récompenses aux collaborateurs sont imprimées au Catalogue officiel; il en est fait mention dans le présent rapport, à la suite du chapitre consacré à l'exposant qui les a employés et présentés au jury.

III

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES SUR L'ORFÈVRERIE.

ART. — INDUSTRIE. — COMMERCE.

Les Expositions n'ont pas seulement pour objet de comparer la valeur des produits qui y figurent et de récompenser ceux qui les ont inventés ou fabriqués. Au-dessus des mérites privés de l'artiste et de l'ouvrier se placent des intérêts généraux dont il est temps de parler. Le jury des récompenses a terminé sa tâche et dans chaque groupe, dans chaque classe, des questions surgissent de l'examen des choses vues.

C'est peut-être la partie essentielle d'un rapport, c'en est certainement la plus délicate.

En effet, si chaque rapport avait sur l'avenir d'une industrie l'action logique et effective qu'exerce sur la direction d'une usine l'inventaire qu'on dresse après chaque exercice, il faudrait y apporter une prudence excessive, et la responsabilité du rapporteur serait telle, qu'il hésiterait à poser ses conclusions.

Mais les rapports qu'on a faits, après chacune des Expositions précédentes, ont dormi dans une obscurité si profonde, qu'il ne faut pas prendre la peur d'écrire et que nous oserons dire, pour quelques rares lecteurs, ce qui résulte de nos observations et des documents recueillis par nous et nos amis. Il ne s'agit plus de parler des orfèvres et de leurs travaux individuels, mais de l'orfèvrerie; c'est elle seule qui est en jeu et nous devons l'examiner sous ses grands aspects; elle est un art noble, une industrie riche et puissante, un commerce florissant enfin qui, malgré la diffusion des fortunes, s'étend et grandit, apportant les jouissances du luxe dans toutes les classes de la société et constituant à la fois un bien-être et une épargne.

Avant d'aborder cette étude et d'analyser les forces de notre industrie nationale, j'aurais voulu faire une revue rapide des conditions où se meuvent les fabriques étrangères et déterminer la situation de l'orfèvrerie chez les autres peuples, opposer leurs goûts, leurs besoins, leurs procédés, leur production aux nôtres. Mais je me crois dispensé de cette recherche par l'indifférence même des orfèvres étrangers. La plupart ont manqué à l'appel. Que ce soit par un sentiment de crainte exagérée ou par une modeste défiance d'eux-mêmes, ils en ont été punis par le succès de l'Exposition, et beaucoup regrettent leur abstention.

Je n'ajouterai donc rien à ce qui a été dit au chapitre précédent sur l'orfèvrerie étrangère : je me borne à constater la supériorité que conserve l'orfèvrerie française.

Cette supériorité n'a pas besoin d'être démontrée, elle ne résulte pas seulement

dans l'histoire du passé de la comparaison des œuvres qu'on voit en nos musées et dans les grandes collections d'Europe, elle réside dans la tradition d'un art qui, depuis ses origines gauloises jusqu'à la fin du XVIIIe siècle, s'est transmis sans lacune.

Les orfèvres d'Italie et d'Allemagne ont fait des chefs-d'œuvre et leurs ateliers ont brillé du plus vif éclat : Pise et Florence, Rome et Milan, Augsbourg et Nüremberg ont eu des maîtres fameux, mais ces écoles étaient d'importation étrangère; saint Bernward avait, au Xe siècle, créé dans le monastère d'Hildesheim un atelier d'ouvriers grecs et c'est à Constantinople que l'abbé Didier, qui fut élu pape en 1086 sous le nom de Victor III, avait été prendre des modèles pour refaire une école d'orfèvrerie à l'Italie ruinée.

Ce n'étaient donc pas des industries nationales, elles ne tenaient pas au sol, elles y avaient été importées comme des plantes étrangères, elles y avaient fleuri, mais jamais floraison n'avait été plus belle que celles du XIVe et du XVe siècle en Italie, du XVIe et du XVIIe siècle en Allemagne. Puis, comme il arrive aux plantes exotiques qui dégénèrent et s'étiolent, ces belles écoles d'orfèvrerie ont été s'appauvrissant; la décadence est venue et rien n'est resté du passé qu'un glorieux souvenir.

Il en a été de même en Espagne où les Arabes avaient apporté leurs formules, mêlant leur génie à celui des ateliers créés par les Visigoths; mais l'orfèvrerie espagnole est morte de l'abus des richesses : les galions du nouveau monde ont tué le goût, l'abondance de la matière précieuse a étouffé l'art et le métier, comme en Angleterre le génie commercial a détruit l'esprit inventif de l'artisan. Holbein avait cependant introduit à la cour de Henri VIII les modèles les plus parfaits et donné aux orfèvres de Londres une technique admirable.

L'histoire de l'orfèvrerie française n'a aucune analogie avec celle de l'orfèvrerie étrangère; elle commence avec la race, elle a ses origines en Gaule, la science archéologique l'a démontré; ni la conquête romaine, ni les invasions barbares n'ont détruit ses ateliers; ils prenaient aux artistes grecs ou romains, comme aux rudes ouvriers venus avec les peuples de l'Orient et du Nord, les formules nouvelles, les transformaient pour se les assimiler, et quand vinrent à leur tour de Byzance des ouvriers tonsurés, ils trouvèrent aux bords de la Meuse, de la Seine et de la Vienne, des orfèvres auxquels ils n'avaient rien à apprendre. Ainsi le vaniteux Cellini, arrivant à la cour des Valois, s'étonnait aussi plus tard de trouver à Paris des maîtres non moins habiles que lui.

L'orfèvrerie française se poursuit à travers notre histoire, si intimement soudée à l'art national, qu'elle le traduit en toutes ses variantes : romane ou gothique, c'est-à-dire absolument française, elle suit les modifications de l'édifice et du mobilier, calquant de trop près quelquefois l'œuvre de pierre, mais gardant cependant les règles du métier et se partageant entre sa clientèle de rois et d'évêques, de princes et d'abbés.

Civile et religieuse, somptueuse et sacrée, elle rayonne pendant plusieurs siècles, pénètre de France en Italie, en Allemagne, en Angleterre, elle constitue le fond de tous les trésors. Les rois la protègent, lui donnent des lois; c'est une histoire glorieuse

qui fait de l'orfèvrerie une caste fermée, privilégiée, où la tradition se transmet lente, mais continue. En vain essaie-t-on de faire adopter, au XVIe siècle, par une cour avide de nouveautés, les modes d'Italie : les vieux orfèvres parisiens résistent, ils s'obstinent à rejeter les types imposés, ferment leurs ateliers aux ouvriers du dehors et ne prennent aux idées nouvelles que de quoi inspirer les maîtres. Ce que Jean Goujon a fait pour la sculpture française, Étienne Delaulne l'a fait pour l'orfèvrerie. C'est de ce grand artiste qu'est venue une modification importante de l'ornementation qui s'est étendue aux arts voisins, s'est propagée chez tous les petits maîtres de l'Allemagne et des Flandres. C'est de là que date l'expression si personnelle et si puissante de l'orfèvrerie française qui, paralysée pendant les dernières années du XVIe siècle par les guerres de religion, se développe sous Louis XIII, a son complet épanouissement sous Louis XIV, tout son esprit sous Louis XV, sa grâce sous Louis XVI et qui s'est imposée à l'admiration de tous les peuples, au point qu'aujourd'hui encore ses œuvres seules ont une valeur, ses poinçons, un cours, et que les connaisseurs les estiment et les payent à l'égal des œuvres d'art peintes ou sculptées de nos plus grands maîtres.

C'est donc bien une tradition ininterrompue qui va des premiers temps de notre histoire jusqu'à nos jours, car la crise révolutionnaire n'a pas détruit cette suite, elle en a retardé la marche peut-être, mais nous avons vu que, délivrée de quelques entraves, rendue accessible à tous, l'orfèvrerie a gagné en force, en science, en confiance et qu'elle a gardé ses fidèles, se perpétuant dans les mêmes familles, s'attachant à des dynasties de maîtres.

En quel pays trouverait-on une aussi longue et aussi ferme tradition? Si c'est un gage de sécurité et d'estime, n'avons-nous pas toute raison d'attribuer à l'orfèvrerie française, dans le passé comme dans le présent, une supériorité que d'ailleurs personne n'a jamais contestée?

Il nous reste à l'étudier dans ses éléments constitutifs qui sont l'art, l'industrie et le commerce. Et c'est en trois parties que nous diviserons ce dernier chapitre du rapport, afin de traiter successivement des choses relatives au goût, des choses relatives au métier et de celles relatives aux règlements, à la consommation et à la prospérité commerciales.

§ 1. Le goût.

Le XIXe siècle a fait la récapitulation des siècles qui l'ont précédé. Il l'a faite en philosophie, en histoire, en littérature, en art, il l'a faite par la critique et par l'outil, étudiant et copiant à la fois le passé sous toutes ses formes, et c'est à la veille de s'éteindre lui-même que ce siècle, qui a tout imité, cherche quelle sera la marque dont il pourra frapper ses œuvres, il veut avoir un style. Tel l'oiseau que décrit Buffon imite le chant des autres oiseaux et pousse après un cri moqueur.

Ce que nous avons fait en art décoratif, depuis cent ans, n'a été que la récapitulation de tous les styles, la science critique y a gagné, mais l'art y a perdu; l'éclectisme, qui

est un système en philosophie, est une faute dans le domaine de l'art et de l'industrie, car il importe moins de choisir que de produire, moins de savoir que de croire.

Ni le maître, ni l'ouvrier, ni le client ne comprennent rien à ces styles qui ont amené la confusion des formes et des lignes et qui font de nos métiers de petites Babels.

C'est une science dangereuse à laquelle cependant l'artiste peut échapper, car il s'isole, alors même que l'école se partage en plusieurs fractions. Nous avons vu des sculpteurs et des peintres se rendre indépendants et libres, et, sans aucun souci des tendances publiques, imposer leur pensée et l'écrire fortement avec l'ébauchoir et le pinceau. Ce sont ces maîtres-là qui donneront au siècle la caractéristique qu'il réclame, mais ils n'ont pas su l'imprimer aux choses de l'industrie parce que, par une anomalie singulière et un regrettable malentendu, l'artiste et l'ouvrier ont vécu séparés, défiants l'un de l'autre et non plus unis comme aux grandes époques.

L'industriel n'a pas la fière indépendance de l'artiste; il ne crée pas la mode, il la suit, il cède au caprice de l'acheteur et, pour lui plaire, pour alimenter son commerce, il accomplit en sa fabrication de perpétuels changements.

Ces changements, l'orfèvre n'y est point obligé; il est le seul peut-être dans l'industrie qui ne subisse pas cet esclavage et c'est à lui d'oser s'affranchir le premier des tyrannies de la mode. Pourquoi? C'est que l'orfèvrerie tient dans la fortune publique un rôle économique, qu'elle n'est pas assujettie comme les étoffes et les meubles à des variations périodiques, qu'elle ne s'use pas, qu'elle ne dépend pas du costume, qu'il n'est point d'usage qu'un homme renouvelle souvent son argenterie et qu'une église remette au creuset les vases sacrés, pour en changer la forme.

C'est le voisinage des joailliers et des bijoutiers qui a parfois entraîné l'orfèvre à suivre la mode. C'est par analogie que ces métiers se sont engagés dans les mêmes chemins, les tendances d'un atelier se communiquant à un autre, par des dessinateurs, par des ciseleurs, par des collaborateurs communs.

La mode changeante s'est transmise par ces fréquentations comme une maladie contagieuse et la complaisance des acheteurs y a aidé.

Il en était autrement quand l'orfèvre, attaché à des traditions, voyait en son métier un art entier, dont l'unité ne souffrait aucun partage et dont les règles absolues étaient écrites, transmises, enseignées, examinées à l'aide d'une méthode et de règlements étroits. En ce temps-là, maîtres, compagnons et apprentis vivaient sous la garde de leur maison commune et ne rêvaient d'aucune indépendance; la liberté qu'ils ont reçue s'est traduite en inventions de toute nature, elle est devenue licence dans les choses du dessin, non pas parce qu'on a mieux su, mais parce qu'on n'a plus le temps d'apprendre.

Beaucoup de patrons dont le souvenir est lié à l'industrie de ce temps-ci n'ont été orfèvres que de nom; bien peu ont su manier l'outil et tenir le crayon. Nous craindrions d'être indiscret en insistant d'avantage sur un fait malheureusement vrai, mais il est regrettable que cette vieille et si logique condition qui imposait au maître d'avoir

conquis son grade en passant par l'atelier n'existe plus. On n'aurait pas vu des orfèvres acheter et conduire une fabrique comme une boutique, et cela explique bien des erreurs de goût, bien des fautes de fabrication; c'est la liberté du commerce.

Nous aurons l'occasion plus loin de parler de l'atelier et de l'école et par conséquent de voir comment se doit faire l'éducation de l'orfèvre. Ce qu'il importe de préciser d'abord, c'est l'influence du goût public sur l'orfèvrerie.

Le goût public, il le faut définir et ne pas le confondre avec la mode; la mode est une manière d'être essentiellement variable et de peu de durée que l'orfèvre doit craindre, lui qui fait des œuvres durables; elle est toute de convention, souvent déraisonnable, et nous apparaît ridicule dès qu'elle a cessé d'être; elle est définie, tout le monde la connaît et la copie, on la suit, tandis que le goût est difficile à noter, qu'il appartient à une élite de beaux esprits et n'apparaît clairement aux foules qu'après qu'il est adopté et classé.

Le goût public résulte d'un courant d'opinion qui marque l'esprit d'une société; il est en parfait accord avec la manière de penser et d'agir d'une époque, il reflète les besoins, les aspirations et les émotions d'un peuple, se modifie selon les événements et rend avec la plus absolue logique l'image d'une période d'histoire. Il faut beaucoup de discernement pour saisir les caractères du goût public, et les artistes seuls ont le génie de les fixer.

Ce n'est donc pas la foule qu'il faut suivre, car elle ne s'attache qu'à la mode, c'est une élite qui a le sens du goût. Voltaire l'a dit, et son jugement est le même sur les choses de la littérature et des beaux-arts : « Le goût est comme la philosophie, il appartient à un très petit nombre d'âmes privilégiées. Les connaisseurs seuls ramènent à la longue le public. . ., le vulgaire de Paris n'a rien au-dessus d'un autre vulgaire, mais il y a dans Paris un nombre considérable d'esprits cultivés pour mener la foule. Cette foule se conduit presque en un moment dans les mouvements populaires, mais il faut plusieurs années pour fixer son goût dans les arts. »

C'est aussi vrai maintenant qu'au temps de Voltaire, et nous n'y insisterions pas si nous avions à parler d'une industrie de mode, mais l'orfèvrerie est faite pour durer, elle doit subir le jugement du lendemain, et c'est pourquoi celui qui la compose et en modèle la forme doit s'inspirer de sages conseils, fréquenter les meilleurs artistes, s'orienter vers ce goût particulier de la nation dont parle Voltaire, afin de laisser des œuvres dignes d'être conservées, comme celles des Balin et des Germain où se reflètent si bien l'art et le caractère de leur temps.

Voilà le premier point : donc l'orfèvre ne doit pas suivre la mode, il commet une faute s'il flatte le caprice de la foule et s'il cherche l'actualité. Ses œuvres doivent être, comme les œuvres supérieures de morale et de philosophie, une expression qui survive à leur temps, mais qui en garde, avec le reflet, l'inspiration directe.

Comment l'orfèvre peut-il rencontrer cette inspiration? Quelques-uns y ont-ils réussi?

Oui, quelques orfèvres l'ont compris, et il y a de ce temps-ci des œuvres qui sont déjà des documents pour l'histoire.

Biennais a, sur les dessins de Prudhon, fait le berceau du roi de Rome, et Napoléon tout puissant revit dans ce meuble somptueux.

Fauconier a ciselé avec Muleret et Vechte le grand vase d'argent qu'avait modelé Chaponnière, et la France libérale, qui l'offrit par souscription à Lafayette, s'est peinte en ce présent symbolique.

Barye a fait les modèles d'un surtout de chasse que possèdent les princes d'Orléans et qui marque les débuts du grand artiste.

Feuchères, Klagmann et Geoffroy Dechaume ont composé pour Froment-Meurice les belles pièces qui ont assis la réputation de cet orfèvre : elles ont le caractère de leur époque, mais elles marquent dans la sculpture du métal l'évolution de l'art que des noms fameux illustrent dans la peinture. Il y a des œuvres modernes d'orfèvrerie qui méritent d'être classées comme des Delacroix, des Ary Schœffer et des Decamps.

Tels le vase de jaspe et d'or que Morel a fait pour M. Hope; la *Minerve* de Simart, que M. Duponchel a vêtue d'or et d'argent; le *Louis XIII* de Rude, qui est au château de Dampierre. Ces œuvres-là sont l'honneur de notre métier, elles marquent les efforts et les progrès de nos ateliers.

La jolie trirème d'argent que l'impératrice avait commandée aux Fannière pour M. de Lesseps restera comme l'éternel témoin d'une conception grandiose, la date du percement de l'isthme de Suez, une relique nationale.

Viollet-le-Duc a évoqué de son crayon la renaissance de l'orfèvrerie religieuse, et ses dessins ont une importance capitale dans l'étude de notre art. Peu après sa mort, on a payé 100,000 francs la collection de ces modèles.

Christofle, aidé de deux dessinateurs, Rossigneux et Reiber, a fait aussi une évolution considérable, en suivant, avec le premier, le courant du style néo-grec qui appartient à la fin du second empire, et avec le second l'influence du goût japonais, qui s'est, depuis vingt ans, étendue à toutes les manifestations décoratives.

Les pièces créées par ces divers artistes marquent les étapes du goût, en ce qu'il a de mieux défini; elles ont leurs places aussi nettement désignées dans les collections de l'avenir que les chefs-d'œuvre de Cellini et de Jannitzer. On ne saurait pas faire de différence, il n'y manque que la consécration du temps et déjà cependant ces pièces nées d'hier sont entrées dans l'histoire.

Les anciennes ne sont pas plus exemptes de défauts que les nouvelles : ce sont ces défauts qui souvent constituent le caractère, et cela nous amène à parler de la curiosité. Ce n'est pas sortir de la question, tant de gens croient que l'amour du passé résume le goût de notre époque et que du bibelot peut naître un style.

Mais la curiosité n'est pas non plus une maladie nouvelle, elle existait dans la Rome des Césars et dans la Rome des Papes, à la cour des Valois et dans la société du XVIIIe siècle. Il y a toujours eu des savants et des maniaques, des érudits et des naïfs.

On payait, au temps de Pline, l'argenterie à raison de 5,000 sesterces la livre (près de 1,400 francs de notre monnaie), quand elle portait le nom de quelque illustre maître de la Grèce antique, mais en même temps on fabriquait, pour les gogos de l'empire, de la fausse orfèvrerie de Corinthe.

Si Rome avait accaparé les trésors d'art de l'ancien monde, si elle était devenue le musée incomparable et le marché unique, Paris est aujourd'hui le centre de l'art et de la curiosité; par une réaction naturelle, c'est ce Paris révolutionnaire, qui dispersait ses trésors il y a cent ans, qui s'est pris d'amour pour tous les arts et qui en fait pieusement l'histoire. La curiosité n'y est plus seulement une manie, une passion, c'est une science : l'archéologie s'est étendue aux moindres choses du passé, il n'est pas un nom d'artiste, un détail de métier qu'on ne cherche et qu'on n'imprime.

Et tous les archéologues, grands et petits, savants et gens du monde, collectionneurs et marchands, critiques et amateurs ont pris sous leur protection les ouvriers et les artistes, les conseillent, les guident, écrivent pour eux, leur apportent des documents, des dessins et des notes, en sorte qu'ils parlent souvent des choses qu'ils ne savent pas avec plus d'autorité que ceux qui les ont apprises et qui les pratiquent.

Trop de documents, trop de science, trop de modèles, le moindre brin de naturel vaut mieux que cette connaissance démodée de tout un passé mort.

L'archéologie est une admirable science qui éclaire l'histoire d'un jour nouveau et qui apporte des preuves indéniables, mais il ne faut pas que des bibliothèques et des musées elle envahisse l'atelier. C'est à l'école seulement qu'il en faut donner aux jeunes une teinture suffisante, et l'artiste ne doit pas plus s'inquiéter de ce qu'on a fait avant lui que l'écrivain ne doit s'inspirer à l'excès des auteurs classiques.

Je pense en cela comme le marquis de Laborde, qui écrivait :

« Je voudrais que les élèves prissent de cette science ce qu'elle a de fécond et qu'une fois hors de l'école ils ne fussent plus tentés de l'étudier. Comme ces passions dont on est facilement désabusé à l'âge où on ne doit plus les éprouver, quand on les a ressenties dans sa jeunesse, et qui, au contraire, deviennent des entraînements irrésistibles quand on en est atteint alors pour la première fois, ainsi, l'archéologie apprise de bonne heure devient une ressource pour toute la vie de l'artiste; étudiée tardivement, c'est une mer sans fond et sans rivage où il se noie corps et biens[1].

Voilà quarante ans bientôt que cela est écrit, n'était-ce pas une prédiction? Si, par un instinct de bon sens, l'artiste se défend de la science archéologique qui le vide ou qui l'égare, l'industriel n'y vient que tardivement et s'y abandonne parce que ni l'école ni le lycée n'ont su la lui enseigner en temps utile.

Et c'est sollicités par les curieux, les savants et les gens du monde que les fabricants se sont mis à pasticher les arts anciens, sans y rien mettre de leur génie propre, de leur intelligence et de leur goût.

Je préfère l'originalité primesautière et mal réglée d'un artiste à cette obéissance

[1] De Laborde. *Union des arts et de l'industrie* (tome XI, p. 373).

servile d'un copiste qui s'acharne à quelque besogne rétrospective. Il exécute des choses qu'il ne comprend pas. C'est comme si l'on écrivait sous la dictée d'un mort.

Les musées, à mon sens, sont des trésors où il ne faut pas puiser à l'excès. On n'y allait pas assez autrefois, on n'en sait plus sortir.

Ils sont bons pour éveiller le goût, pour faire l'éducation, pour enseigner et pour aider aux comparaisons, mais il faut se garder d'y faire des copies, autant pour les choses de métier que pour les œuvres peintes : on ne souffrirait pas qu'un peintre calquât Lesueur ou Watteau, doit-on admettre davantage qu'un orfèvre recommence Germain ou Meissonnier?

C'est là pourtant ce qu'on fait, et la faute en est moins à l'orfèvre qu'à celui qui le dirige, c'est-à-dire au client qui s'éprend du XVIIIe siècle et qui veut une orfèvrerie en harmonie avec ses lambris et ses meubles. C'est la mode qui réagit en cela sur le goût, c'est la science archéologique qui régente le métier, et qui le compromet au lieu de l'aider.

L'orfèvrerie en est ainsi revenue par d'étranges détours au point où elle avait perdu sa route, à ce XVIIIe siècle où elle était tant habile, où ses maîtres étaient les premiers, où l'Europe était tributaire de ses ateliers, où de Versailles à la Monnaie ses œuvres éphémères avaient leur triomphe et leur tombeau. En sorte que nos modernes orfèvres ont une occasion propice de renouer la tradition et de reprendre leur art au point précis où cette tradition s'est rompue. Puisque la bonne volonté des collectionneurs nous est acquise, voici comment je voudrais qu'elle se manifestât.

Que les Pichon, les Eudel, les Mannheim, les Stein, les Spitzer nous apportent un jour leurs merveilles, tout ce qui reste de l'argenterie de la Régence, de Louis XV et de Louis XVI, qu'ils y joignent les pièces de faïence et de porcelaine qui ont été calquées sur l'orfèvrerie, car la céramique a pris tous les modèles à l'argenterie quand les édits royaux envoyaient la vaisselle au creuset. Qu'on fasse ainsi pendant un mois une exposition spéciale pour l'instruction des orfèvres, qu'ils y viennent étudier, maîtres et ouvriers, dessinateurs, modeleurs, commis, apprentis, tous, pour se bien pénétrer de ce qu'était leur métier au temps où il y avait encore un enseignement et une méthode. Et pour que la leçon profite, qu'on fasse installer un établi, un étau, des tas, des bigornes dans la salle du musée, qu'on apporte des marteaux et des limes et qu'on choisisse le plus habile ouvrier.

Ce sera Glachant, je suppose; on convoquera avec lui Cameré qui dessine, Joindy qui modèle, et on priera M. Paul Gasnault, l'aimable conservateur du Musée des arts décoratifs, de choisir parmi les pièces qu'il connaît si bien l'une de celles où il apparaît de façon évidente que la céramique a pris modèle sur l'orfèvrerie. Glachant devra s'appliquer à refaire en argent, au moyen du marteau, la pièce telle qu'elle avait dû être primitivement. Cameré et Joindy suivront l'opération, reconstitueront l'ornementation par comparaison avec les pièces d'argenterie d'époque correspondante, et un ciseleur comme Brateau, Diomède ou Richard, exécutera le décor.

Cette expérience plusieurs fois répétée d'après des types Louis XIV et Régence, aux planes énergiques, aux moulures savantes, d'après des vases Louis XV aux contours gras et pleins, mais point trop surchargés de rocailles, d'après d'élégantes et sobres pièces Louis XVI un peu grêles, mais sobres, point trop sèches de ciselure ni trop avancées d'époque, cette expérience, dis-je, apprendra aux patrons et aux curieux, aux ouvriers et aux artistes, que c'est l'outil seul qui donne la forme et que c'est à l'atelier qu'on invente en travaillant le métal; qu'il y a des règles dont on ne se départit pas, qui sont basées sur la logique et l'usage, et que les inventions ingénieuses du dessinateur et du modeleur ne sont acceptables que si l'outil peut les traduire sans supercherie.

Les moyens nouveaux dont nous parlerons en leur place, le tour, la gravure et l'estampage, la galvanoplastie, etc., ont rendu d'incontestables services, mais souvent ils ont produit en orfèvrerie des contresens et ont détruit l'honnête simplicité du modèle. C'est ainsi qu'une vulgaire bouillotte fait à voir plus de plaisir qu'une soupière d'argent surchargée de ciselure. Le chaudronnier reste en cela plus orfèvre que l'orfèvre lui-même, parce qu'il est fidèle au marteau et qu'il a gardé la tradition du métier.

Qu'est-ce que l'orfèvrerie? C'est l'art d'emboutir et de rétreindre au marteau une feuille de métal, pour en faire un vase capable de contenir un liquide.

Tous les ornements que la fonte, la lime, le ciselet et le burin y peuvent ajouter ne viennent qu'ensuite. Mais la forme générale doit expliquer le but du vaisseau ou du plat d'une façon logique. Cette règle est aussi absolue pour l'orfèvre qu'elle l'est pour le céramiste qui fait un pot de terre.

Cependant nos orfèvres l'ont souvent oublié et c'est en cela qu'il ferait bon leur rendre une leçon publique avec les types d'argent, de porcelaine ou de faïence qu'on emprunterait aux musées et aux collections.

On en ferait une grammaire pour les apprentis, mais là devrait s'arrêter la copie : il est temps de créer.

Copier est un danger pour tout le monde, et si l'industrie en souffre, les curieux risquent de se ruiner à ce jeu. Ils ne savent pas à quel degré d'habileté sont parvenus quelques ouvriers qui n'exposent jamais, qui n'ont pas d'enseignes sur la rue et qui font en chambre le travail caché dont ils vivent assez mal, mais dont profitent des spéculateurs malhonnêtes.

On a dit et écrit bien des histoires curieuses sur l'art du truquage, et moi-même j'ai dévoilé quelques manœuvres que j'avais hésité longtemps à dire; mais ce qu'on sait n'est rien près de ce qu'on ignore, et les plus habiles ont été trompés par les faiseurs d'orfèvrerie ancienne. Tout y est, la forme et le décor, la qualité de l'argent, la patine, les poinçons et les marques, la gravure des armoiries, le vieil écrin; et l'histoire, et la provenance, et les preuves, et la famille qui témoignera que, de père en fils, on s'est transmis cette argenterie comme une relique. Je ne puis de ce rapport faire une chronique scandaleuse de l'orfèvrerie, mais je raconterai si l'on m'y oblige

comment de pauvres diables d'artistes sont engagés, exploités, volés même, par des gens qui font ce vilain commerce et dont on serait étonné de savoir les noms.

Qu'ils ne craignent pas, je ne veux pas les dénoncer, mais qu'ils sachent que c'est un trafic honteux et aussi indigne que de faire un faux billet, de biseauter une carte et de voler un ami.

Car ce truquage s'est pratiqué jusque dans le monde des curieux, et on n'a pas toujours pu exécuter les joueurs masqués comme on le fait dans un cercle.

La loi s'est montrée plus sévère pour les faussaires de bas étage qui, d'Allemagne, de Hollande et de Suisse, avaient envahi les boutiques de Paris avec des pièces d'argenterie de mauvaise fabrication. Les ignorants seuls peuvent être trompés par ces marchandises de rebut, tandis qu'il y a dans les plus fameuses collections beaucoup de pièces réputées anciennes et payées à des prix considérables qui sont l'œuvre d'ouvriers et d'artistes dont on a chichement acheté le silence, et qui ont pourtant la vertu de se taire.

Le jour où ils parleraient, il y aurait un krach formidable à la bourse du bibelot et de la curiosité.

Pour ces raisons et pour d'autres qui sont de goût et de bon sens, je crois qu'il faut se garder de suivre le penchant qu'a pour les choses anciennes un groupe d'amateurs et de gens du monde. C'est une fausse piste dont il faut détourner les orfèvres comme d'un danger. Trop d'imitations ont été faites, bonnes et mauvaises, coupables ou naïves, pour qu'il n'en subsiste pas après nous, mais ces œuvres seront mal classées et sévèrement jugées, car l'histoire ne se recommence pas plus en art qu'en fait.

Le faux Louis XV sera toujours du faux, comme seront jugés faux et sans valeur les meubles, les étoffes et les bronzes que l'on calque sur ceux de Cluny, du garde-meuble et de Versailles.

Les acheteurs aujourd'hui peuvent s'en contenter; ceux de demain seront plus difficiles, et malgré le goût, le soin, l'adresse qu'on y dépense, ces accessoires du mobilier resteront le produit bâtard d'une époque de tâtonnement, le résultat d'une erreur, un compromis entre les curieux et les artistes, en attendant que survienne un accord de bonne foi qui va se préparant et qui aura sur l'industrie d'art une glorieuse et féconde influence.

Du reste, les esprits les mieux nourris de la science archéologique, les curieux passionnés pour leurs merveilles et les gens de goût ne s'y trompent pas; il n'en est pas un parmi ceux-là qui soit venu dire à un ébéniste, à un bronzier, à un brodeur ou à un orfèvre : « Tenez, voilà un modèle, copiez-le fidèlement ». Non, les rapports qui se sont établis entre les collectionneurs et l'atelier sont tout autres; ils sont venus chercher des renseignements techniques et nous ont fourni des documents curieux; ils désiraient apprendre ce qu'ils ignoraient du métier, et nous donnaient en retour des recettes perdues, des formules retrouvées en leurs livres. C'est un intéressant échange qui

s'est fait entre ces savants et nos fabriques, et quand j'aurai dit, pour le prouver, que je dois personnellement beaucoup à MM. Barbet de Jouy, Darcel, Saglio, Bertrand, Francks, C. Owen, Eissenwein, Ad. de Rothschild, Courajod, Müntz, Duplessis, Lavoix, Molinier, Foulc, Héron de Villefosse, je n'aurai pas payé ma dette et ne les aurai pas nommés tous; mais presque tous sont venus avec une bonne grâce et une simplicité charmante me consulter chaque fois qu'une expression se rapportant à un détail de fabrication leur paraissait obscure, et tous m'ont renseigné quand je suis allé leur demander conseil.

Ces vrais savants veulent que nous nous servions du musée pour apprendre à mieux faire et non pas pour copier. Ils s'étonnent de voir des fabricants orfèvres imiter sans raison ce qu'il y a de mauvais et d'exubérant dans les plus médiocres orfèvreries allemandes et hollandaises du XVIIIe siècle, et négliger ce qu'avait d'élégant le style français de la Régence. Il fallut plus d'un demi-siècle pour inventer les fantaisies d'un art qui, de 1715 à 1774, passa par toutes les modifications de la forme; mais en trois ans on aura épuisé ce style Louis XV en entassant chicorées sur rocailles, et on n'aura pas su dégager ce qu'offraient de pur et de savant les dessins tracés par des maîtres.

Cela vient de l'ignorance des dessinateurs et de la hâte des fabricants. On doit en cela regretter la sage lenteur ancienne et les routines prudentes de la tradition.

Les conservateurs de nos musées ont donc raison de montrer quelque dédain pour ceux qui viennent sans s'être fait initier, qui voient trop vite, qui calquent sans intelligence : ils les comparent avec chagrin aux maîtres dont ils gardent les œuvres.

Il y a des règles cependant pour l'orfèvrerie, comme il y en a dans tous les arts; les premières sont la clarté, la simplicité et la logique.

Un pot à eau chaude, qu'il soit destiné à contenir du café, du thé ou tout autre liquide, doit avoir une assiette solide, c'est-à-dire une base proportionnée à sa hauteur, une anse facilement saisissable, permettant de porter le vase en équilibre sans se brûler ou se salir, et un bec ou un exutoire par où le liquide puisse être versé sans accident.

Tout appareil qui ne remplit pas ces conditions prévues, quelle que soit sa beauté ou sa richesse, est mauvais parce qu'il est mal construit et illogique.

Il faut que sa forme explique clairement sa destination. Il y a des vases italiens du XVIIe siècle chargés de sculptures et d'ornements qui restent inexplicables, car on ne sait pas s'ils sont faits pour contenir de l'eau ou des fleurs, pour être posés ou suspendus; ils inquiètent l'esprit comme des problèmes.

Il faut être simple dans la composition d'une forme; cela ne veut pas dire qu'il faille s'abstenir d'orner cette forme, mais il convient de l'écrire sobrement; on doit s'attacher à ce que le dessin initial reste transparent et lisible malgré l'addition de ces ornements.

La grâce, la beauté, le style résultent de ces trois conditions.

Ce que je dis d'un vase, je le dirais d'un plat, d'une corbeille, d'une cuiller, d'un

cadre, d'un flambeau. La destination doit être nettement indiquée et les lois d'équilibre, de pondération, respectées.

On doit comprendre une pièce d'orfèvrerie comme on comprend un édifice, comme on lit un livre; si l'œil reste inquiet et la pensée surprise, l'objet est mauvais.

Qu'est-ce que la vaisselle d'argent, sinon une série d'ustensiles destinés à contenir les aliments, à servir aux convives ou à parer la table?

Cette vaisselle doit être solide et confortable; on veut aussi qu'elle soit décorative, on peut exiger qu'elle soit luxueuse.

Faut-il donc quand on a trouvé ce qui convient à ces usages, l'assiette la mieux assise, la forme du plateau la plus appropriée au service, la proportion exacte du légumier, la juste contenance de la soupière, la longueur, le poids et l'équilibre de la cuiller, la disposition des dents de la fourchette, faut-il recommencer sans cesse et défaire tout cela pour trouver autre chose?

Non, car ces proportions constituent des règles, elles sont les *canons* de l'orfèvrerie. On les doit enseigner à l'atelier comme la grammaire du métier, et les maîtres s'en doivent faire les gardiens. C'est pour cela qu'un orfèvre doit garder une autorité absolue dans la création de ses modèles et n'abdiquer jamais, même en présence d'un grand artiste.

Dès lors on conçoit que les modifications aux formes soient lentes et que le décor ne soit pas aussi changeant en orfèvrerie qu'en d'autres métiers d'art.

C'est bien plus à se débarrasser des mauvais types introduits chez eux qu'à créer des formes nouvelles que doivent tendre les bons orfèvres. Ils ont à procéder par élimination.

Trop d'emprunts ont été faits aux arts voisins, et si la porcelaine et la faïence ont pris à l'argenterie beaucoup de types dont il est facile de reconnaître l'origine, ce n'est pas une raison pour emprunter à la céramique des profils qui ne conviennent pas à l'orfèvrerie.

On ne compose pas pour la terre, pour le verre, pour le bois, pour le fer, pour le bronze même, comme pour l'argent.

Une assiette de porcelaine, quelque fine et légère qu'elle soit, ne peut pas être copiée en orfèvrerie. Le verre de Venise le plus gracieux ou le cristal taillé de Bohême donnera en argent un vase ridicule. On ne doit pas faire une corbeille de métal, destinée à contenir des fleurs, comme on ferait une corbeille de jonc ou de paille.

Un coffret de bois précieux finement moularé par l'ébéniste produira en argent une masse lourde et sans grâce. Les serruriers et les armuriers sont habiles à manier la lime et le marteau, et cependant leurs plus fins ouvrages de fer et d'acier perdraient à être faits en argent d'après les mêmes méthodes. Enfin quelque voisins que soient le métier de l'orfèvre et celui du bronzier qui, jadis, n'en faisaient qu'un, il y a des règles absolues qui veulent qu'un chandelier d'argent soit différent d'un chandelier de cuivre.

La matière donc régit le dessin et il faut se garder de changer celui-ci quand il s'explique et ne prête à aucune équivoque. Le bon goût consisterait à rechercher dans toutes les créations antérieures les types les plus parfaits et les plus logiques de l'orfèvrerie. Il en est qu'on reprendrait à l'art romain et à l'art du moyen âge, et on s'étonnerait, je crois, de trouver qu'ils s'adaptent encore à nos besoins et à nos goûts.

Nous n'avons pas dessein de faire ici un cours d'orfèvrerie, et les quelques réflexions qui précèdent ne sont pas présentées dans l'ordre qu'il faudrait y mettre. Ceux qui seraient curieux de les compléter liraient avec fruit les pages qu'a écrites sur l'orfèvrerie Charles Blanc, à l'époque où il faisait patiemment visite à tous les orfèvres de Paris, recueillant des notes et prenant à l'atelier des leçons qu'il éditait ensuite en un beau style[1].

Il a même pris pour titre d'un de ses chapitres la pensée que j'exprimais tout à l'heure et voici ce titre : « L'orfèvre, même quand il appelle un artiste à son aide, doit rester maître chez lui », et il fait plus loin cette remarque :

« Quand on passe en revue les travaux les plus fameux de nos orfèvres, ceux qu'on a le plus admirés, sans même remonter plus haut que 1800, on est frappé d'une chose, c'est que la figure humaine, — j'entends la figure en ronde bosse, — y est employée avec une telle profusion que le sculpteur tient dans l'orfèvrerie la première place et l'orfèvre la seconde. »

La critique de Charles Blanc était fondée et il la justifie au cours de ce chapitre, mais elle nous amène à constater qu'en 1889 la figure humaine a tenu dans les œuvres de l'orfèvre un rôle bien moins absorbant qu'aux expositions précédentes.

Ce n'est pas que la bonne volonté des artistes ne reste acquise à l'industrie de l'argent; nous avons vu que les meilleurs de nos sculpteurs lui ont prêté leur concours. Mais on n'a pas retrouvé cette fois la profusion de dieux, de déesses, d'amours, de sphinx et de sirènes qui peuplaient autrefois les tables et les vitrines; pour ceux qui se souviennent encore des Expositions de 1855 et de 1862, le changement est considérable.

Est-ce à la mode Louis XV qu'il faut attribuer cette modification dans l'invention? Peut-être, mais c'est aussi certainement à l'influence de l'art japonais.

L'orfèvre a presque autant que le céramiste accueilli l'idée venue de l'Extrême Orient, et bien que les modèles soient moins nombreux et moins variés pour les ouvrages d'argent que pour ceux de terre et même de bronze, il s'est pénétré d'une esthétique étrange et nouvelle qui le ramenait à des idées simples et à une construction logique.

L'erreur a été longtemps de copier exactement sans y rien changer les formes et les décors japonais. Mais l'évolution s'est faite peu à peu dans l'esprit des orfèvres comme dans celui de tous les artistes et, à travers le Japon, ils ont enfin aperçu la na-

[1] Ch. Blanc. *Grammaire des arts décoratifs*. Paris, Renouard, 1 vol. gr. in-8°, 1886.

IMPRIMERIE NATIONALE.

ture; ils ont compris qu'il ne fallait pas copier le vase de Kioto, mais bien le modèle qui avait servi à faire ce vase, une gourde, un fruit quelconque et comme ils ont vu quels rapports existaient entre ce fruit, ce vase et d'autres vases encore dont les modulations successives constituaient une gamme de profils variés, ils se sont mis à chercher, ils ont trouvé d'étranges analogies entre les vases chinois ou japonais et les vases grecs eux-mêmes.

Ils ont constaté que ces formes suffisaient à flatter les yeux, qu'il n'était pas utile d'y joindre la figure humaine, que le décor des parties modelées gagnait à ne pas prendre de hauts-reliefs, qu'il y avait d'autres procédés d'ornementation qui remplaçaient par la couleur et les patines les ressources de la fonte et de la ciselure.

C'est sur ces règles récemment retrouvées qu'ont été faits de nombreux essais qui ont eu Paris comme point de départ et qu'ont imités surtout les orfèvres d'Amérique.

Aussi ne trouve-t-on chez ces derniers aucune figure modelée. Les très rares exceptions à cette règle constituent des œuvres de dernier ordre, et il est à peu près démontré que nos confrères américains n'ont pas de sculpteurs, tandis que dans les derniers ouvrages d'orfèvrerie exécutés en Allemagne et en Autriche, la figure modelée occupe encore le premier rôle.

Sans juger à fond le procès qui se plaide entre la sculpture et l'art japonais, remarquons bien les tendances opposées des deux systèmes. La figure humaine ne joue dans les bronzes et les compositions japonaises dessinées et sculptées qu'un rôle humoristique ou terrible qui ne séduit pas par la grâce, mais qui effraye ou qui amuse.

L'artiste japonais n'a pas compris la beauté de la femme, l'harmonie du corps humain, l'équilibre des attitudes, le charme et l'attrait qu'exerce à nos yeux cette nudité chaste qui faisait déjà les délices du peuple grec.

Et nous qui sommes sensibles à cette beauté sensuelle, qui aimons encore les dieux et la fable pour la jouissance qu'ils donnent aux yeux, nous les avons cependant exclus non seulement de l'orfèvrerie, mais du bronze. On ne voit plus sur nos cheminées des pendules avec des sujets, des candélabres avec des statuettes, des groupes fondus et ciselés, mais des vases en bronze japonais, des cloisonnés de la Chine, des porcelaines anciennes. Les sculpteurs ne trouvent plus à faire éditer en bronze que quelques figures médaillées au Salon. Il y a toute une famille d'artistes qui vivaient des modèles que leur demandaient les bronziers et les orfèvres, ils n'ont plus de travail.

C'est là un changement profond et très caractéristique sur lequel il faut insister; il dépend bien de ce goût public que nous cherchions tout à l'heure à définir. C'est même la preuve indéniable du progrès de ce goût. On s'est lassé des mauvais bronzes. On a rebuté toutes ces choses naïves, ridicules et baroques dont s'étaient contentés nos pères, et le commerce d'exportation n'accepte plus même les garnitures de cheminées et les surtouts de table qui s'imposaient à la mode à la fin du second empire.

Pour qu'un bronze moderne soit apprécié, il faut qu'il soit signé d'un maître, il

faut que la fonte et la ciselure n'en aient pas altéré le modelé; les noms de Mercié, de Dubois, de Chapu, de Barrias, de Dalou, de Falguières gardent, aux bronzes français d'à présent, une valeur de grand art, mais notre admirable école de sculpture ne trouve pas dans l'industrie de la fonte les profits qu'elle en pouvait espérer et plusieurs de ces maîtres sont venus s'offrir à l'orfèvre, en avouant qu'ils auraient autant de joie à faire des figures d'argent qu'à les faire de marbre.

C'est ainsi qu'on a vu naître une expression nouvelle, plus réaliste, plus vivante, plus intime et que, laissant dormir les mythes anciens, nos sculpteurs ont modelé des scènes prises sur le vif.

Les concours ouverts pour des prix d'agriculture et des prix de courses ont provoqué des inventions nouvelles. Ce que Millet avait fait en peinture, les sculpteurs l'ont essayé plus volontiers dans cet art intime et familier qui n'a pas la majesté du marbre; ils ont fait, pour la fonte et la ciselure, des scènes empruntées à la vie des champs, et Coutan, Mathurin Moreau, Delaplanche, Barrias, Roty, etc., ont trouvé le chemin de la nature avec la figure humaine, comme les Japonais l'avaient montré avec la plante.

C'est par là que s'ouvre la voie, et comme il faut que nous la montrions à ceux qui la cherchent, c'est cette forme-là que nous déclarons la seule véritable et bonne.

Le goût public tend à revenir en toutes choses à la nature; les brutalités en art et en littérature ne sont que les exagérations d'une force qui s'exaspère et qui se conformera peu à peu aux exigences du plus grand nombre.

On veut une forme simple, dont le décor soit compréhensible. L'expression n'a pas besoin d'en être exagérée, on ne cherche plus ni héroïsme, ni fable. La logique et la vérité sont les conditions fondamentales d'un art qui demande à la nature son inspiration et son modèle.

L'orfèvre comprendra-t-il l'avantage que lui offre cette formule renouvelée? Il peut échapper par elle à la tyrannie des maîtres qu'il s'était donnés.

L'architecte, en effet, se partageait avec le sculpteur la direction de l'atelier, et l'orfèvre n'était plus pour eux qu'un entrepreneur.

Combien d'œuvres en métal semblent avoir été conçues pour le bois ou la pierre! Et sans remonter à l'époque gothique où l'on faisait l'autel et le tabernacle de bronze doré à l'image de l'église elle-même, n'a-t-on pas fait au XVIIe et au XVIIIe siècle des vases d'argent qui ressemblaient exactement aux vases de pierre dont on décorait alors les jardins et les péristyles des palais.

Il faut donc réduire la part de ces deux éminents collaborateurs, faire d'eux des conseillers et des amis, mais ne pas leur abandonner la direction absolue du métier!

Que l'architecte règle les proportions, dessine les profils, corrige les moulures, c'est fort bien, mais si vous le laissez pénétrer chez vous, il y voudra commander, et comme il ne sait pas le métier d'argent comme le métier de pierre, et qu'il ignore vos besoins, il commettra des fautes dont vous seul serez responsable.

Donnez-lui vos épures à revoir et confiez au sculpteur le rôle décoratif, apprenez à

modeler vous-même, faites grossièrement votre maquette, n'ayez pas de crainte. Tournez la forme en plâtre ou en bois. Massez en terre ou en cire les figures et alors seulement appelez l'artiste en lui disant : « Voilà ce que je veux ». C'est là que son rôle commence, il est et doit rester dépendant et vous devez être le maître absolu de l'œuvre.

Cependant, il est un cas où l'architecte doit être le seul inspirateur, c'est pour l'orfèvrerie religieuse. Il va de soi que le mobilier de l'autel tient à l'édifice et que l'unité ne saurait être rompue sans dommage. Encore faut-il que l'architecte s'entende avec l'orfèvre et qu'il prenne de lui certains conseils que plusieurs semblent n'avoir jamais reçus.

Il y a des églises où les stalles de bois ont le même dessin que les murs et les piliers, où les grilles de fer ressemblent à du bois et où l'orfèvrerie semble construite avec de la pierre et du ciment.

Nous avons trouvé ces fautes plusieurs fois répétées dans les œuvres récemment exposées, et l'architecte devrait savoir que le bronze et l'argent ont pour l'exécution d'un autel, d'une grille, d'un candélabre ou d'un ostensoir, des complaisances que n'auront jamais la pierre, le bois et le fer. On y peut réaliser les plus admirables conceptions de la couleur et de la forme; la fonte, la sculpture, la ciselure et l'émail sont pour l'orfèvre religieux des moyens admirables et précieux, et quelques rares essais de maîtres ont prouvé que l'art chrétien était l'inspiration la plus haute de l'orfèvrerie.

Viollet-le-Duc et avant lui quelques savants auteurs que leur caractère religieux n'empêchait pas de dessiner et d'écrire sur les choses d'industrie, comme le père Cahier et l'abbé Texier, ont fixé les règles de cet art chrétien. Mais Armand-Calliat, tout orfèvre d'église qu'il soit, a osé rompre avec la tradition, s'affranchir des entraves de l'archéologie religieuse et provoquer l'éclosion d'un style nouveau où, sans refuser la tutelle du prêtre, l'artiste aspire à plus de liberté[1]. On a vu qu'il avait réussi dans ses œuvres autant que le faisaient espérer ses paroles, et nos architectes peuvent tenter avec des maîtres comme celui-là, comme les Poussielgue-Rusand et les Trioullier, d'entreprendre une orfèvrerie digne de la vieille et superbe école française.

L'invention cependant doit être plus prudente en cette voie que dans celle de l'orfèvrerie civile; il y a des types consacrés et des formes que le culte impose. Mais en échange, quels magnifiques sujets! quel champ merveilleux ouvert à l'imagination de l'artiste! Tout, depuis la croix jusqu'à la reliure des livres saints, depuis l'autel jusqu'à la burette, depuis la châsse jusqu'à la crosse épiscopale, tout est matière à orfèvrerie. C'est la magnificence antique, la magie des couleurs et des pierres comme à Byzance; les émaux, comme à Cologne et à Limoges; les mosaïques, comme à Ravenne; les ciselures, comme à Florence et à Pise. C'est l'admirable histoire du Ciel et de la Terre

[1] *L'orfèvrerie* (discours de réception à l'Académie des arts de Lyon), par Armand-Calliat. Lyon, 1888.

à modeler et à peindre avec ses cortèges d'anges et de saints, ses vierges, ses martyrs, son Dieu, ses symboles : cet infini de l'histoire et de la foi qui a fait les grands artistes. C'est, de plus, l'immuabilité promise, car l'église garde ses trésors et n'a pas les caprices d'une société changeante.

La piété des fidèles alimente encore l'atelier des orfèvres, et quand la chrétienté célèbre le jubilé d'un pape, elle surpasse en faste et en magnificence tout ce que ferait un roi, tout ce qu'oserait un peuple.

L'orfèvre religieux est donc encore le premier dans notre art; il fond en bronze comme celui qui a fait les grands candélabres de Milan, repousse l'argent comme le Verrochio, qui cisela une partie de l'autel de Saint-Jean à Florence, émaille et grave comme Ugolino de Sienne à qui l'on doit le tabernacle d'Orvieto, il nielle comme Finiguera.

Il n'y a pas, pour ses confrères, de joies aussi complètes, car l'orfèvrerie d'art ne trouve pas dans le mobilier civil à prendre un grand développement. Il n'y a plus chez nous de cour et dans les monarchies voisines les rois se sont embourgeoisés; le luxe ne réside plus que chez quelques parvenus du commerce et de la finance qui n'osent pas encore ou ne savent pas se servir de leurs grandes fortunes pour créer des œuvres d'art. La jouissance de l'argent exige un apprentissage difficile; il est plus aisé de ramasser dans les ventes des objets tout faits et déjà cotés que d'en faire produire aux artistes. Mais on n'est réellement quelqu'un qu'alors qu'on a attaché son nom à une œuvre durable. Il y a des clients de Cellini qui doivent à l'artiste de vivre encore dans l'histoire et ce n'est pas la collection de M. P.... ou du marquis de V.... qui sauvera leurs noms de l'oubli; elle se dispersera après eux sans laisser de traces.

Les seules applications luxueuses de l'orfèvrerie civile se résument dans le faste de la table, et sans égaler encore les somptueuses pièces d'argenterie dont on ornait les buffets et les dressoirs, on revient à la mode des surtouts. Il faut, sous l'éclat des bougies, parmi les cristaux, les fruits et les fleurs, l'accompagnement de l'argent et des dorures.

C'est à cela que la collaboration du sculpteur se prête, et j'hésite à fixer des règles à cette décoration, car elle tire du caprice et de la liberté tout son charme et sa raison d'être.

On a fait des surtouts de chasse, on a raconté en argent les *Fables* de La Fontaine, on a pris à la mythologie les dieux qui président aux repas, Cérès, Bacchus, Pomone, Vertumne et Flore elle-même. On a raconté les *Métamorphoses* d'Ovide, on a imité les nefs du moyen âge, on a copié les somptueuses vaisselles de Versailles, on a tout refait jusqu'aux vases et aux candélabres de l'Empire dessinés par Percier et Fontaine. Il reste à nos artistes une expression à trouver, qu'ils cherchent et qui sera la caractéristique de notre temps; peut-être cet art naturaliste et simple, qui déjà s'est manifesté dans quelques prix de course et d'agriculture, créera-t-il demain quelque chef-d'œuvre.

Un programme avait été donné par l'Union centrale des arts décoratifs qui n'a pas eu tout le résultat qu'on en pouvait attendre. Il s'agissait précisément de composer une grande pièce de surtout.

Les sculpteurs qui sont venus à ce concours n'ont pas assez osé, la plupart ont gardé les vieux symboles; les plus hardis avaient représenté l'un les vins de France; l'autre, la moisson avec un char attelé de bœufs et portant les produits de la terre. Si ces idées simples avaient été mieux étudiées, on aurait pu en faire des œuvres de premier ordre. Le monument colossal que Dalou élève en bronze sur la place de la Nation a d'abord été présenté dans un concours à la dimension réduite d'une maquette d'orfèvre, et ce *Triomphe de la République* formait ainsi le plus beau surtout de table que j'aie vu jamais.

Rodin serait capable de donner une vie intense à des groupes qui animeraient une table peut-être au delà des conventions acceptées; s'il y faisait courir la fièvre qui enflamme sa porte de l'enfer, le repas se changerait en orgie.

J'imagine cependant qu'il est aisé d'illustrer un banquet aussi bien qu'un livre, qu'on peut faire descendre sur la table, en des attitudes pittoresques et libres, des dieux ou des hommes qui, comme des génies familiers et aimables, vivraient parmi les fruits et les fleurs, les lumières et les mets. On a créé, jadis, d'aimables figurines de porcelaine de Saxe ou de biscuit de Sèvres qui font encore les délices de quelques collectionneurs. La mode veut qu'on les dispose sur la table entre les candélabres d'argent, les réchauds et les corbeilles. C'est empiéter sur le rôle qui appartient à l'orfèvrerie.

Si les sujets font défaut, la figure décorative mêlée à l'ornement, s'engaînant dans les feuilles, soutenant comme des cariatides les bouquets de lumières, toute cette classique et jolie convention de formes humaines conviendrait aussi. Mais il faut oser, il faut provoquer l'éclosion de ces petits chefs-d'œuvre. Il n'y a pas au monde d'ateliers mieux préparés pour cela que ceux de Paris.

Cependant il faut que quelqu'un patronne ces ateliers, qu'on leur donne l'occasion de produire, qu'on leur apporte des commandes.

Cette initiative devrait venir de l'État. C'est le rôle du Gouvernement d'encourager les industries d'art et c'est une faute grave de croire que c'est aux seuls peintres, sculpteurs et architectes que le Ministère de l'instruction publique et des beaux-arts doit sa protection. Le Garde-Meuble va s'appauvrissant, il paraît uniquement voué à la glorification du XVIIIe siècle et ne présentera rien d'autre à l'admiration de la postérité, car on n'y a fait entrer aucune œuvre de notre temps.

Ne conviendrait-il pas que la République commandât quelque magnifique service d'argenterie?

En parlant ainsi, je joue absolument le rôle que Molière prête à M. Josse, mais je ne crains pas qu'on m'en fasse reproche. On dîne beaucoup sous la République, et jamais la table de l'Élysée n'a été plus hospitalière; toutes les notabilités de l'art, de l'intelligence, de la science, y sont conviées; on y reçoit, avec nos hommes politiques,

les diplomates de tous les pays. Or ne conviendrait-il pas que le goût français figurât sur cette table d'une manière somptueuse?

Ne serait-ce pas un bon emploi du budget des beaux-arts?

On n'a pas encore remplacé les deux surtouts détruits sous la Commune par l'incendie des Tuileries et de l'Hôtel de Ville, encore étaient-ils de cuivre argenté, et la France n'a plus dans ses palais une seule œuvre d'orfèvrerie passable, tandis qu'à Windsor l'Angleterre montre d'antiques vaisselles d'or et qu'elle garde à Mansion-House une massive argenterie dont le faste insolent étonne chaque année les convives. Après la guerre, on a vu la nation allemande offrir à l'Empereur un service d'argent ciselé où s'allient au luxe de la matière de beaux spécimens d'art moderne. J'en ai vu les copies fidèles et cela dénote un réel progrès, mais je voudrais qu'on pût voir de combien l'emporterait l'union d'un orfèvre et d'un sculpteur français à qui ce bel effort de génie serait demandé.

Cela aurait dû être une conséquence de notre Exposition, et j'imagine que la chose eût été facile à obtenir de ceux qui y ont pris part; ils auraient, dans un généreux élan, souscrit à ce présent national; c'eût été un monument commémoratif de la grande fête de la paix et du travail.

L'occasion est perdue et les orfèvres s'en consolent, mais ils doivent espérer que les artistes leur ouvriront bientôt les portes de leur exposition annuelle, qu'ils n'auront pas plus longtemps pour l'industrie un dédain que rien ne justifie. Oui, il faut que le Salon reçoive les belles créations de l'industrie moderne. Au Louvre, c'est par la galerie d'Apollon qu'on pénètre dans le salon carré.

Les œuvres de Cellini sont voisines de celles de Véronèse, et les meubles de Boulle sont logés dans le même musée que les tableaux de Poussin et de Lebrun et que les marbres de Puget.

Le sentiment public exige que les artistes accueillent aussi l'art dans toutes ses formes; ils peuvent exiger du jury d'admission plus de sévérité dans le choix des œuvres d'art décoratif que dans les œuvres de peinture et de sculpture pour lesquelles on a tant d'indulgence, mais ils ont tout à gagner en prenant cette mesure libérale, eux qui sont nos collaborateurs et nos associés.

Cette réforme est demandée depuis vingt ans; Davioud s'en était fait le partisan convaincu dans un mémoire qu'a couronné l'Académie des beaux-arts[1]. Meissonier avait accueilli ce projet peu de temps avant sa mort et nous pourrions nommer plusieurs artistes, les meilleurs et les plus illustres, qui ont donné à la proposition déposée par la chambre des bronzes une complète approbation[2].

L'art et l'industrie ne sont pas de principe opposé; ils n'ont rien d'incompatible; ils

[1] *L'Art et l'industrie*, par Davioud. Paris, Morel, 1874 (voir p. 97 et suiv.).

[2] Voir la pétition adressée à l'Union centrale des arts décoratifs, par M. Gagneau, président de la Chambre syndicale des fabricants de bronze (*Revue des arts décoratifs*, 1890). — Les artistes ont donné satisfaction à ce vœu en ouvrant, pour la première fois, le Salon de 1891 aux œuvres d'art industriel présentées par l'artiste qui en a fait le modèle.

se fondent au contraire et s'unissent par de nombreux contacts. Le dessin, la couleur, la forme sont communs à tous deux. L'architecte fait de l'industrie du haut en bas de l'édifice; le dessinateur et le peintre s'associent à l'éditeur du livre; le sculpteur travaille avec le fondeur et compte avec le bronzier. Il n'est pas un des grands maîtres du passé qui n'ait consacré son pinceau ou son ébauchoir à quelque œuvre purement décorative et Raphaël a composé des dessins d'orfèvrerie.

A côté de l'ouvrier qui tient la lime et le marteau, il y a des ouvriers qui sont des artistes et des artistes qui sont des ouvriers. La ciselure, la gravure et l'émail sont des parties inséparables de l'orfèvrerie, et ceux qui pratiquent ces arts délicats sont estimés encore autant qu'ils l'étaient.

Pour rendre à ces arts exquis la juste consécration qui leur est due, il faut non pas seulement les encourager, mais les enseigner, et l'École des beaux-arts devra faire entrer dans ses programmes ces chapitres oubliés.

Pourquoi n'enseigne-t-on pas la ciselure comme on enseigne la gravure? Est-ce que le rapport n'est pas le même; le ciseleur traduit l'œuvre du sculpteur comme le graveur traduit celle du peintre, et si l'on se préoccupait de faire une classe de ciseleurs, nos sculpteurs ne se plaindraient plus d'être trahis par eux.

Tout sculpteur sait terminer un marbre, aucun n'est capable d'achever un bronze.

L'émail est une couleur que rien ne détruit. L'émail a des nuances chaudes qu'aucune autre palette ne pourrait produire, et nous avons des peintres dont le génie a rêvé des magies de lumière que seul l'émail peut réaliser. Si Gustave Moreau avait su peindre en émail, il aurait surpassé tous les limousins du XIe et du XVIe siècle.

Et nous n'avons plus de graveurs en orfèvrerie parce que la mode les avait laissés sans travail, et qu'il n'y a pas un conservatoire où se transmettent les enseignements comme se conservait le feu de l'autel.

Pourtant l'art se ranime alors qu'on le croit éteint; il suffit d'un peu de foi, de conviction, d'audace. N'a-t-on pas vu dans un art absolument voisin de l'orfèvrerie, la gravure en médaille, un inconnu de la veille grandir en peu de temps et prendre la première place? Roty est un maître qui donne la main aux grands médaillistes du passé, aux Pisans et à Dupré; son ami Chaplain partage avec lui la gloire d'avoir ressuscité cette forme délicate et spirituelle de l'art du métal, et combien simple a été le moyen qu'ils ont pris!

Faire vrai, abandonner les types convenus, inscrire un portrait dans un rectangle quand la circonférence de la médaille ne leur convenait pas. Modeler un bas-relief comme on fait un tableau, illustrer par une spirituelle allégorie la verte vieillesse de Chevreul, glorifier un épisode militaire, raconter le dévouement d'un médecin, exprimer avec moins d'emphase qu'au grand siècle, mais avec plus de persuasion et d'esprit, toutes les idées nobles qu'on frappe en bronze et qu'on lègue à l'histoire comme des exemples de vertu, d'héroïsme et de foi.

Roty et Chaplain sont deux grands artistes que nous aimons tous et que nous récla-

mons comme orfèvres, parce qu'ils sont déjà et seront plus encore demain nos collaborateurs et qu'il leur appartiendra d'entraîner, s'ils veulent, l'orfèvrerie dans leur voie.

Un autre artiste de valeur, Levillain, l'a compris, et, dans une traduction du bas-relief non moins curieuse, il a marqué profondément la voie que doit suivre l'orfèvre et que suit déjà le bronzier. Heller, un graveur en médailles encore, qui manie le burin, coupe l'acier, grave le poinçon et pratique encore le vieux métier des maîtres, Heller, avant ceux-là, a collaboré à l'orfèvrerie, et, sachant qu'on n'est pas prophète en son pays, il est allé chez les Américains. C'est lui qui a enseigné à New-York, à Boston, à Philadelphie. Les orfèvres d'Amérique lui doivent ce qu'ils sont; il a fait école, et maintenant qu'il est revenu en France, on l'oublie; il demande qu'on crée un prix de ciselure et que la section des beaux-arts à l'Institut songe à cette forme de l'art qu'on semble ignorer. Sa proposition est approuvée, mais elle n'a pas encore reçu de consécration.

Combien on est lent en France à donner une forme aux idées les meilleures!.....

Ce n'est pas ici la place de développer ces idées cependant, mais j'insiste pour que l'orfèvrerie demande aux graveurs en médailles des modèles. Nous verrons tout à l'heure les admirables procédés qu'on possède pour les éditer.

Il y a quelque chose à faire de plus urgent si l'on veut s'associer ces maîtres, si l'on veut mettre à profit toutes les ressources d'art, de goût et d'invention qui s'offrent, c'est d'enseigner à l'atelier, c'est de mettre l'ouvrier en état de comprendre en lui donnant l'intelligence en même temps que l'adresse de la main. Le dessin est indispensable. Tous ceux qui ont été des maîtres orfèvres ont été de grands dessinateurs, et Thomas Germain avait pris très jeune les leçons du peintre Boulongne. «Frappé de ses heureuses dispositions, Louvois le fit conduire à Rome par le sous-directeur de l'Académie que le roi y avait établie[1].» Et le jeune orfèvre resta treize ans en Italie, à dessiner d'après les maîtres tout en exerçant son métier.

C'est du reste ce qu'ont bien compris nos orfèvres quand ils ont créé, en 1866, une école de dessin qui est commune à leur industrie et à celle des bijoutiers et des joailliers.

On trouvera dans le très excellent rapport de la classe 5 *bis* des renseignements sur cette école. M. Paul Colin, rapporteur de ce jury, et dont l'autorité en matière d'art et d'enseignement est connue, a formulé, dans ce remarquable travail, des préceptes que voudront suivre tous ceux qui sont soucieux d'apprendre. Nous faisions nous-mêmes partie de ce jury, et c'est sous la haute direction de M. E. Guillaume et avec des collègues éminents que nous avons étudié les envois de toutes nos écoles françaises de dessin. Ces écoles préparent une éclosion nouvelle; la jeunesse des ateliers apprend ce que nous n'avons pas appris; le dessin sera pour la génération de demain une écriture cou-

[1] G. Bapst. *Les Germain, Études sur l'orfèvrerie française.* Paris, 1887, un vol in-8°.

rante; si tous ne sont pas habiles à tracer, tous auront compris, tous liront avec intelligence le modèle dessiné; il n'y aura plus d'obscurité entre l'artiste qui crée et l'ouvrier qui exécute.

Le dessin obligatoire est un progrès décisif vers une nouvelle renaissance de l'art; c'est pour la France une évolution comme en ont dû faire la Grèce antique et le Japon moderne.

Malheureusement cette évolution s'arrête aux classes laborieuses; ce que fait l'école communale, le lycée se refuse à le faire. L'ouvrier saura dessiner, le patron ne le saura pas; l'artiste se recrutera à l'école primaire, car le bachelier n'aura pas eu le temps de lâcher la plume pour prendre le crayon; l'entêtement de l'Université est en cela déplorable; elle persiste à ne voir dans le dessin qu'un art d'agrément pour ses élèves, tandis que, pour d'autres enfants, on le regarde comme un art indispensable. On doute, en présence de cette anomalie d'opinions, que la direction des beaux-arts dépende encore du Ministère de l'instruction publique.

Le mal qui en résultera, si le dessin est le véhicule du goût, s'il fait l'éducation de l'œil et complète le sens du jugement, c'est qu'il y aura une disproportion flagrante entre la classe des travailleurs et celle des consommateurs.

Au lieu de venir d'en haut, c'est-à-dire d'une société riche, privilégiée et qui devrait être dirigeante, la conception viendra d'en bas, et si elle n'est pas comprise, elle amènera des déceptions, des colères.

Il serait temps que le dessin devînt obligatoire pour tous et qu'un artiste osât dire qu'il est indispensable autant que l'écriture, qu'il faut savoir écrire une forme comme on trace une phrase et que le goût est une richesse de l'esprit qu'il faut cultiver comme l'intelligence et la mémoire.

On a commencé la réforme par l'instruction primaire et, pour que la connaissance pratique du dessin pénètre dans chaque école de hameau, on a voulu mettre nos futurs instituteurs à même d'apprendre ce qu'ils auraient ensuite à enseigner.

Des écoles normales de dessin ont été créées par toute la France, et 174 de ces établissements figuraient avec leurs travaux à l'Exposition de 1889 [1].

Il est donc permis d'espérer que ce progrès commençant avec les plus jeunes montera peu à peu comme d'une racine, dans la génération nouvelle, et la fécondera de sa sève.

Notre école professionnelle n'a pas donné tous les résultats qu'on en pouvait attendre. Nous n'insisterons pas sur les défauts et ne montrerons pas plus de sévérité que n'en a montrée M. Colin dans son rapport. Mais, en ce qui touche cette école, les critiques formulées par le jury ont porté leurs fruits; une importante réforme a été tentée et c'est avec le concours de M. Paul Colin lui-même que la chambre syndicale des orfèvres et des bijoutiers vient de créer un nouveau programme d'enseignement

[1] P. Colin. *Journal officiel* du 5 novembre 1889.

qui est déjà mis en vigueur et que suivent avec une attention soutenue les apprentis de nos ateliers [1].

Cet enseignement est collectif; il fait de la géométrie la base du dessin; on apprend à l'enfant à tracer des figures planes, à comprendre les figures régulières, à aimer la précision, puis à exprimer, par le seul moyen des lignes, la forme de tous les solides, à concevoir les idées de symétrie et de proportion. Ces leçons progressives amèneront l'enfant aux principes de perspective et lui donneront une grande rectitude de jugement pour l'exécution rigoureusement exacte des modèles qui suivront.

Mais ce n'est là que le programme élémentaire, l'exercice de la première année; il faudra trouver ensuite le maître capable de mener plus loin ses élèves et de parler comme il faut à des enfants du métier, car si l'art est un, s'il n'y a pas deux façons de dessiner, il ne faut pas cependant montrer à de futurs orfèvres de la même façon qu'à des brodeurs ou à des ébénistes.

M. Galland, qui est un maître aussi, un des plus autorisés, déplore la création de ces écoles professionnelles et voudrait que l'apprenti dessinât, comme au vieux temps, dans l'atelier, au milieu des choses de son état, qui lui entreraient ainsi dans l'esprit. Davioud, qui a fait sur ce sujet un livre, avait rêvé qu'on apportât l'atelier dans l'école et qu'on apprît à tous ceux qui dessinent les qualités de la matière et le maniement de l'outil.

Il est donc indispensable que le maître de dessin qui a des apprentis orfèvres sache lui-même ce que c'est que l'orfèvrerie, qu'il leur enseigne par exemple la théorie des vases et leur apprenne à en tracer la forme comme on apprend aux architectes toutes les choses de l'architecture. Cela est si évident qu'on s'étonne qu'on ne le fasse pas et pourtant il n'y a pas une seule école où on ait jamais enseigné le dessin d'orfèvrerie, même et surtout dans la nôtre.

Je me reprends : il y a une école privée où ces règles sont données, où on essaie de démontrer au crayon et au compas ce qu'on fait à l'atelier. C'est dans la maison Christofle et cet exemple doit être cité pour être suivi par l'école syndicale.

Il faudra chercher des modèles, peu nombreux, mais les choisir avec un soin extrême : les fautes sont plus vite copiées que les beautés, elles attaquent l'esprit comme les maladies attaquent le corps.

C'est dans les vases grecs et orientaux, dans les ornements antiques, dans les travaux de métal que gardent nos musées qu'il faudra puiser les meilleurs types.

Puis, au lieu de fatiguer les enfants par la copie des ornementations de tous styles, il les faudra ramener promptement à l'étude de la nature, leur donner à copier des plantes vivantes, leur en expliquer le rôle décoratif, leur en faire comprendre le caractère, les engager à faire des croquis rapides des choses entrevues et à dessiner de mémoire.

[1] Voir *Recueil des procès-verbaux de la Chambre syndicale de la bijouterie, de la joaillerie et de l'orfèvrerie.* Janvier 1891.

Dans la plante, ils ne s'attacheront pas uniquement à dessiner la fleur en ses petits aspects, mais la feuille, la tige, les racines, le fruit et ils iront aux légumes, aux plantes potagères, à des modèles admirables qu'ils n'ont jamais vus et que les maîtres soupçonnent à peine. On pourra commencer par mouler en plâtre sur nature quelques feuilles et quelques grands fruits afin de démontrer sur le plâtre les qualités de forme, de modelé que possèdent ces beaux échantillons.

L'histoire de l'orfèvrerie sera enseignée en des cours oraux, rapidement, sans insister plus qu'il ne faut sur les documents archéologiques; il ne faut pas que les jeunes s'attachent de passion aux choses anciennes et se prennent à les vouloir refaire.

Ce vice a déjà trop profondément atteint nos ateliers et nous avons des plagiaires à tous les degrés du métier. Les plus intelligents et les plus habiles pourront cependant visiter les musées, y prendre des croquis, compléter les leçons reçues à l'école par une recherche des types de style. Il vaut mieux faire cette étude à 15 ans que de la commencer à 30.

L'action qu'un maître comme Lebrun imprimait aux ateliers des Gobelins et communiquait à l'art décoratif de son temps, un artiste plus modeste, mais aussi convaincu la donnerait à une industrie comme la nôtre s'il prenait les apprentis à l'école et pénétrait avec eux dans tous nos ateliers. Le rôle semble modeste, il serait grand par le résultat, il peut tenter un homme de talent, si cet homme de talent existe, s'il en est un qui puisse dire, en toute sincérité : « Je suis orfèvre et dessinateur, je sais, et ce que j'ai appris, je veux l'enseigner aux jeunes pour qu'après moi le progrès continue. » Mais cet homme-là, je ne le connais pas; il faut le chercher et au besoin le faire.

Une idée généreuse qui aurait pu dans tous les métiers amener un tel progrès, c'est l'enquête ordonnée en 1881 par le Ministre de l'instruction publique et des beaux-arts, sur la *situation des ouvriers et des industries d'art.*

On n'a pas tiré des réponses recueillies au cours de cette enquête le fruit qu'on en pouvait attendre; l'entreprise a tourné court, mais les procès-verbaux sont conservés et il appartiendrait à un Ministre de s'en servir, ou, à défaut d'une direction officielle, on peut espérer que l'initiative privée fera ce généreux effort.

Nos voisins y travaillent avec intelligence. Les Anglais, les Allemands, les Italiens, les Belges, tous les peuples qui nous envient et qui savent que la fortune industrielle a pour élément de progrès et du succès le goût, tous s'adonnent au dessin, créent des écoles et des musées, et, par un instinct prodigieux de simplicité et de raison, tous se gardent des imitations multiples et de la complication archéologique; ils remontent à leurs origines, cherchent à ressaisir les fils perdus de leur art national; les Danois restent Danois, les Suisses se rattachent aux traditions de leurs cantons, ce en quoi ils ont autant de raison que de goût.

Il y aurait danger à ne pas faire comme eux. Les Anglais ont créé pour cela le musée de Kensington en appliquant immédiatement une idée française, et ce musée n'est pas seulement une collection d'objets d'art, c'est un musée roulant qui va de ville en ville,

rayonne dans les trois royaumes, correspond avec des écoles, prête des modèles, choisit des maîtres, patronne des livres, enseigne, propage, agite les idées, instruit le public, stimule les artistes, soutient les fabricants et aide aux ouvriers.

L'évolution remarquable du goût en Angleterre vient de là.

Nous avons en France quelque chose de comparable: c'est le Musée des arts décoratifs. Il n'a pas la même autorité, le même prestige, puisqu'il n'a pas le même budget, le même rôle officiel et qu'il ne résume pas tout comme le Kensington Museum. Mais, cependant son effet a été considérable depuis vingt-cinq ans et de grands progrès ont été amenés par les expositions et les enseignements de cette société.

En ce qui touche le dessin, c'est là qu'est née la méthode dont M. Louvrier de Lajolais s'est fait le promoteur, qu'a patronnée M. E. Guillaume et qui est aujourd'hui l'enseignement approuvé par la direction des beaux-arts.

En ce qui concerne l'orfèvrerie, on se souvient de l'exposition du métal ouverte au palais des Champs-Élysées en 1880 : le travail des métaux précieux y tenait la première place.

L'Union centrale annonce comme prochaine une exposition de la plante qui sera le corollaire des expositions divisionnaires qui l'ont précédée.

Elle doit, dans l'esprit de son promoteur, résumer l'histoire de tous les styles et de toutes les industries décoratives.

C'est, nous l'avons dit plusieurs fois au cours de ce chapitre, à la fleur, à la plante, autant qu'à la géométrie et à la figure humaine, qu'il faut emprunter, non pour copier ce qui est, mais pour éveiller la faculté créatrice qui gît en l'artiste comme dans le poète et qui ne se développe qu'en face de la nature.

Le défaut de l'orfèvre est de vivre enfermé dans l'atelier, d'ignorer les champs, de ne pas sortir de la ville, de ne savoir ni la forme des feuilles, ni le port des tiges, ni rien de ce qui constitue la grâce et la vérité des choses végétales.

Le peintre va chercher ses études à la campagne, le sculpteur fait poser son modèle, le romancier de la nouvelle école va prendre des documents sur le vif; il écrit ce qu'il a vu, ce qu'il a vécu; il écrit d'après nature, il n'y a que l'industrie qui vive encore sur les vieux clichés, qui réédite les vieilles formes, les dessins démodés et qui, rat de bibliothèque et de musée, fasse un rapiéçage plein de fautes chronologiques en recousant les lambeaux des styles épuisés.

Une clientèle ennuyée, maussade et mal instruite pousse à cette mauvaise besogne les orfèvres, comme les bronziers, les ébénistes et les tisseurs d'étoffes. Échappons-nous et donnons à tous ceux qui travaillent un peu de liberté; allons aux champs, nous en reviendrons reposés, rajeunis avec des idées qu'on fêtera et qui seront jugées bonnes quand nous les auront mûries.

Nous sentons une brise de jeunesse et de liberté qui déjà a caressé notre littérature et nos arts, elle éveille nos ateliers et nous grise d'espérance.

§ 2. Le métier.

Après l'Exposition, M. le colonel Laussedat a transporté aux arts et métiers la curieuse boutique d'orfèvre qu'il avait arrangée avec tant de goût dans la section de l'histoire du travail. Est-ce bien, comme on l'a dit, la boutique des Germain? Peu importe. C'est la reconstitution de la modeste installation d'un orfèvre au siècle dernier et il eût été plus facile encore de copier exactement d'après Jost Amman ou d'après Stephanus l'atelier d'un orfèvre du XVIe siècle.

Les choses depuis n'ont pas varié beaucoup et il suffit, pour s'en convaincre, d'aller chez quelque fabricant resté fidèle au vieux quartier, place Dauphine ou quai des Orfèvres, on y trouvera son atelier à peu près semblable à celui d'autrefois; les outils n'ont pas sensiblement changé.

Ce n'est pas que notre industrie n'ait pas, elle aussi, profité des progrès dont ont bénéficié tous les arts. Si notre siècle cherche encore l'expression originale de sa pensée et de son goût, il a du moins fait dans le domaine de la science et des découvertes mécaniques un pas immense.

L'orfèvre a des moyens de fabrication dont on ne soupçonnait pas l'existence il y a cent ans; l'outillage s'est modifié, la machine a pris la place de l'homme, les forces de la vapeur et de l'électricité se sont substituées aux siennes et la précision automatique a, dans bien des cas, remplacé l'intelligence de la main.

Cependant il a suffi d'emprunter à nos confrères leurs marteaux, leurs tas, leurs bigornes, leurs limes, leurs pinces, leurs ressingues, leurs étaux, leurs billes et leur banc à tirer, pour reconstituer le mobilier de l'ancien atelier; ni la forme ni l'usage de ces outils n'a changé, mais on a quelque peu désappris à s'en servir.

Ce qui a changé, c'est la façon de travailler, c'est la manière d'apprendre, c'est la division du travail.

La division du travail est-elle un bien ou un mal? Le problème se pose de lui-même et je ne sais s'il est bon de le discuter, car il ne faut pas espérer le résoudre.

C'est par la division du travail qu'on est parvenu à produire dans des conditions de bon marché et d'abondance qu'on n'avait jamais connues; mais c'est à cause de la division du travail que se sont perdues les qualités de main-d'œuvre et les perfections d'autrefois.

Dans l'enquête ouverte sur « la situation des ouvriers et des industries d'art », lorsque le 21 janvier 1882, la commission que présidait ce jour-là M. le sénateur Tolain eût à étudier les conditions relatives à l'orfèvrerie, c'est M. P. Christofle qui fut appelé devant elle et sa déposition est une des plus intéressantes parmi les meilleures.

Mais par une pente naturelle et fatale le dialogue entre lui et le président en arriva bien vite à cette proposition dangereuse :

M. Christofle. Si la division du travail était supprimée, je crois qu'on aurait grand'peine à faire face aux besoins actuels; l'industrie qui adopterait cette mesure serait complètement livrée à l'étranger.

M. le Président. Ni l'administration, ni personne dans la commission ne songe à porter atteinte à la division du travail; c'est un phénomène industriel contre lequel personne ne peut réagir. On s'est demandé si le niveau du savoir professionnel ne baissait pas dans beaucoup d'industries d'art et si, par l'enseignement méthodique, on ne pourrait pas le relever.

Or l'atelier d'orfèvrerie le mieux outillé, celui où la machine fait la plus grande part de travail, où l'homme n'est plus un ouvrier, mais un surveillant, un manœuvre donnant à l'outil qui marche sa pitance, et lui obéissant au lieu de le diriger, l'usine où le travail est divisé à l'excès, c'est précisément l'usine Christofle, dont le chef répondait ce jour-là à la commission d'enquête.

Mais s'il se rendait compte des nécessités commerciales et industrielles de sa maison qui exigent une telle division, il savait bien aussi qu'elles perdent l'ouvrier et nuisent à la qualité de l'œuvre; c'est pourquoi il répondait à M. Tolain, en lui expliquant comment il avait essayé de porter remède à ce mal, en formant à une autre école ses jeunes ouvriers, «en modifiant les conditions de l'apprentissage, en rendant cet apprentissage méthodique, raisonné, en faisant passer l'enfant par toutes les phases de la fabrication d'un objet.»

Et c'est à l'expliquer en détail que se dépense toute la séance de ce jour; M. Christofle ne raconte pas à la commission les merveilleux résultats de sa grande usine, les chiffres de sa production, l'importance de ses affaires, il parle de ses apprentis, il explique, comme un maître d'autrefois, qu'il faut cinq ans pour faire un orfèvre et qu'avant de devenir ouvrier, chacun de ses élèves a fait six mois de planage, un an de ciselure, trois ans de montage et six mois de moulage et de travail au tour.

Il m'a paru bon de rappeler cette déclaration pour la donner en exemple à d'autres patrons; je la crois instructive parce qu'elle vient précisément de celui de nos confrères qui représente par son usine la division la plus absolue du travail, mais qui affirme qu'on ne fait un ouvrier véritable qu'en lui apprenant, par la méthode et la pratique, toutes les parties d'un art qu'il ne devra pas exercer comme un manœuvre.

Eh bien! il n'en est malheureusement pas ainsi chez tous les maîtres, car nos ouvriers ne savent qu'une spécialité; il n'y en a plus guère qui soient capables, non pas de finir une pièce, ce serait demander l'impossible, mais de l'amener au point où le ciseleur l'achève. Ce rapport n'est pas un traité d'orfèvrerie, je n'ai pas à expliquer à mes lecteurs ce qu'ils savent du reste, comment on fabrique un plat ou un couvert d'argent, comment on rétreint une cafetière, comment on estampe et comment on soude.

Mais s'ils le savent, ils savent aussi que le tour a remplacé dans bien des cas le marteau, mais que cette admirable machine, qui rend la matière obéissante, a le grave inconvénient de ne se prêter qu'à des formes régulières. Cette nécessité a écarté tous les types d'orfèvrerie à pans, à bosses, à saillies, et ce serait un travail difficile de refaire les pièces allemandes du XVIe siècle et les vaisselles Louis XIV à pans carrés.

Les tourneurs ont pris dans l'atelier la place des maîtres du marteau. On entend chanter le tour, mais on n'entend plus le son rythmé du marteau frappant à coups comptés sur l'enclume; le métal n'est plus le même, il se distend, il ouvre ses pores sous l'action du brunissoir, tandis que le marteau les resserrait, qu'il « nourrissait » l'argent et que la forme emboutie était nette, que la forme rétreinte était forte et que ce joli métal sonnait clair comme une cloche, qu'il réjouissait le bon orfèvre et qu'il avait des qualités de tenue, de perfection, d'honnêté égales à celles qu'on exige d'une gravure de prix et d'une médaille fleur de coin.

Tourner, estamper, fondre, voilà les trois termes de l'orfèvrerie moderne. Les formes rondes et ovales se font au tour, on estampe au balancier le reste. Ce qu'on ne peut ni tourner ni estamper on le fond. On ajuste, on soude, on répare et tout est dit.

La lime ne sert pas beaucoup à l'orfèvre, il n'est plus que monteur et c'est à préparer les parties de la pièce pour les raccorder avec peu de façon qu'un bon contremaître s'applique.

Le dernier mot de la perfection pour les orfèvres aujourd'hui, ce serait de pouvoir estamper d'un coup de balancier une plaque d'argent et d'avoir une matrice assez parfaite pour que la pièce en sortît achevée. Ils y sont arrivés presque.

Le sculpteur fait un modèle dont les saillies ont une dépouille calculée pour les creux du moule; on le fond en acier, le ciseleur retouche le poinçon; on l'enfonce dans un bloc d'acier doux chauffé au rouge que l'on corrige et puis qu'on trempe et c'est sous la pression formidable d'une puissante machine qu'on y estampe ensuite les coquilles d'argent. Quelques-uns se contentent de fondre en acier les bons creux du modèle. Enfin les Américains ont le secret d'assouplir l'acier, de le rendre obéissant comme une cire et d'y creuser l'empreinte du modèle qu'ils ont fait ou qu'ils ont pris, sans passer par la coûteuse opération du poinçon gravé et ciselé.

Heller m'a raconté des expériences que j'ai peine à comprendre et auxquelles je n'aurais pas ajouté foi s'il n'était un homme de métier en qui on peut avoir toute confiance.

Cette orfèvrerie-là, c'est la vulgarisation du luxe comme l'imprimerie est la vulgarisation du livre.

Il ne faut pas en médire, le balancier est à notre état ce que la presse est à la librairie.

Les cuillers et les fourchettes se font ainsi, et c'est presque une œuvre de civilisation car les missionnaires anglais ont entrepris la grande croisade en portant aux derniers sauvages d'Afrique et d'Océanie des bibles qu'ils leur donnent et des couverts qu'ils leur vendent.

Multiplier le produit, dépenser sur le modèle et l'outil autant qu'il le faut pour les rendre parfaits, puis en tirer un nombre considérable d'épreuves à un prix de façon très minime, vulgariser, répandre, éditer l'orfèvrerie comme les feuilles d'un journal,

demander à peine un peu plus que le prix de la matière, rendre le luxe de l'argent accessible à tous, car ce ne sera bientôt plus qu'une question d'échange, profiter de l'énorme stock du précieux métal qui va s'accroissant chaque année et que l'adoption du système monométallique de l'or augmentera considérablement un jour, tel semble être le but rêvé par quelques orfèvres ici et surtout par les orfèvres américains qui ont, à cet effet, monté des usines colossales.

Nous avons déjà parlé de l'usine métallurgique de Christofle et Cie et des ateliers de la rue de Bondy.

C'est la plus importante fabrique d'orfèvrerie qu'il y ait en France, mais on y fait peu de pièces d'argent. C'est en métal blanc argenté que sont exécutées les œuvres de cette maison. On traite directement le minerai de nickel, on l'allie au cuivre, on le lamine. C'est à Saint-Denis que se font les travaux de découpage, d'emboutissage et de préparation. On y estampe aussi les couverts et l'outillage est monté de façon à pouvoir en produire 400 douzaines par jour.

L'Autriche a des ateliers qui dépassent comme production celui de Christofle, mais on trouve aux États-Unis des usines à couverts qui laissent loin derrière elles les fabriques autrichiennes.

Voilà qui donne idée du nombre de bouches qu'il faut encore nourrir.

A Paris, les orfèvres cuilleristes ont créé, rue des Trois-Bornes, un atelier où ils fabriquent à frais communs les couverts d'argent. Cette Société fondée depuis 1843 est dirigée par un des sociétaires qui exploite pour son compte et celui de ses co-associés et répartit les charges et les bénéfices au prorata des travaux apportés par chacun. Tous les modèles de couverts numérotés avec ordre sont en garde dans les magasins, on y reçoit l'argent préparé, mais on y fond et l'on y lamine les rognures découpées, en sorte que, sur une mise en train de 100 kilogrammes en moyenne, on livre environ chaque jour 40 kilogrammes de couverts achevés.

Il ne faudrait pas baser sur ces chiffres la production totale, car il y a vingt cuilleristes à Paris et l'atelier de la rue des Trois-Bornes ne compte pas plus de sept sociétaires. Nous verrons plus loin comment se chiffre la production annuelle de l'orfèvrerie et dans quelle proportion y entrent les couverts.

Quand j'ai visité l'usine, j'y ai été conduit par mon très sympathique et très regretté confrère, M. Puyforcat, que la mort enlevait subitement bien peu de temps après. M. Hénin lui a succédé dans la gérance de la Société et il expliquerait mieux que moi, s'il y avait lieu de le faire, le fonctionnement de ses machines. Mais je ne crois pas nécessaire d'entrer ici dans ces détails. Il suffit d'indiquer qu'on fait les couverts, à la *Société des orfèvres,* par les trois procédés : au marteau comme autrefois, au balancier et au laminoir. Ce dernier procédé, qui est le seul en usage chez MM. Christofle comme chez les Américains, est relativement peu usité par les cuilleristes de Paris qui trouvent avantage à se servir du balancier à cause de la multiplicité des modèles et des frais de mise en marche.

IMPRIMERIE NATIONALE

C'est un rare exemple de sagesse, de confiance et de bonne entente que donnent ces orfèvres réunis, ils sont arrivés à réduire leurs frais et à produire avec le plus grand ordre et les meilleurs procédés pour le bien de tous et de chacun.

Si, par le poids de l'argent, les couverts représentent une part considérable de l'orfèvrerie, ils ne figurent comme façon que pour une très petite proportion dans l'industrie. C'est à peine de l'orfèvrerie, c'est un métier spécial, où la machine fait tout et où le rôle de l'ouvrier est spécialisé à quelques opérations très définies et très rudimentaires. C'est à l'invention des modèles et à la gravure des poinçons que s'attache tout l'intérêt de cette branche de l'orfèvrerie. Le besoin de nouveauté oblige à renouveler constamment les types, mais les plus anciens modèles et les plus simples restent les meilleurs, chaque pays a ses habitudes et nos couverts français ne sont pas plus acceptés à l'étranger que nous ne pourrions adopter les formes anglaises et américaines. Ces dernières cependant ont fait de grands progrès, grâce au concours d'artistes français comme Heller.

Les graveurs en matrices trouvent dans cette industrie une source importante de travail et ils ont bénéficié des progrès de fabrication de l'acier; ils emploient généralement les marques françaises, quelque effort que fassent les Anglais et les Autrichiens pour y substituer les leurs.

Mais si les cuilleristes libres ou syndiqués apportent à leur travail une précision mécanique, il n'en est pas de même des autres orfèvres; tous ne mènent pas la fabrication avec une monotonie désespérante comme les tourneurs de coulants de serviettes et de timbales. Il y a plus de variété dans les autres fabriques et la division même du travail exige une étude, une surveillance, une intelligence qui font comparer le maître à un chef d'orchestre attentif à accorder tous les instruments qu'il dirige.

Un modèle étant accepté, il faut, pour l'exécuter en argent, que l'orfèvre prépare sa matière, détermine l'épaisseur de la plaque d'argent et, suivant que la pièce sera ronde, plate ou diversement moulurée, qu'il la monte sur le tour, l'emboutisse, la plane, la fonde ou la découpe. De là divers métiers qui ne sont pas ordinairement réunis dans le même atelier.

Il y a des façonniers au dehors pour toutes les opérations. On va chez le fondeur, chez le planeur, chez le tourneur, chez l'emboutisseur, chez l'estampeur, et ce n'est encore là qu'une mise en train après laquelle la pièce présente un commencement de forme. L'orfèvre la reprend à l'atelier, en ajuste les parties, assemble, soude et s'adresse ensuite au ciseleur, pour faire les raccords ou pour entreprendre le décor complet de l'objet.

Le ciseleur, sans être orfèvre lui-même, joue dans l'orfèvrerie un rôle très important, soit qu'il vienne corriger les imperfections de la fonte, soit qu'il fasse au repoussé la décoration des surfaces. Aussi a-t-il quelque prétention à se dire artiste parmi les ouvriers et il serait à souhaiter qu'il le fût réellement, car il donne le mouvement, le charme, l'esprit de l'œuvre.

Il y a trois façons de décorer l'orfèvrerie par la ciselure :

Prendre sur pièce, repousser et réparer.

Prendre sur pièce, c'est faire à peu près ce que fait un sculpteur qui tire du bois ou de la pierre une forme qu'il taille en se servant du ciseau (d'où est venu le mot *ciseler*). Mais si le ciseleur procède ainsi quand il fait pour l'arquebusier ou le ferronnier un travail en plein fer, il use rarement de ce moyen pour l'or et l'argent : ce sont matières précieuses où les déchets doivent être évités; nous n'avons trouvé d'exemple d'un tel travail à l'Exposition dernière que chez M. Boucheron qui possède les petits chefs-d'œuvre de M. Rault.

Plus aisée est la reprise des figures et des ornements fondus; encore faut-il que le ciseleur ait un grand respect du modèle, qu'il en comprenne le caractère, ne cherche pas à se substituer au maître qui a fait le modèle et que surtout l'outil ne perde pas la forme en soignant le détail.

Les ciseleurs susceptibles de faire ces ouvrages de façon courante sont les plus nombreux, ils se partagent entre l'industrie du bronze et l'industrie des orfèvres. Nous en avons nommé quelques-uns qui sont de véritables artistes, mais il en est beaucoup qui ne sont que des ouvriers très ordinaires. C'est à leur défaut de goût et d'éducation qu'il faut attribuer la mauvaise qualité de beaucoup d'objets. Ils sont mal dirigés souvent, insuffisamment payés, ont des pièces mal fondues, des modèles usés.

La *Société des bronziers* décerne chaque année des prix aux ciseleurs qui se présentent aux concours institués par Crozatier[1] et par Willemsens[2], et les orfèvres profitent dans une certaine proportion des progrès qui en résultent; comment se fait-il qu'aucun orfèvre n'ait eu la même initiative généreuse et n'ait créé des prix analogues[3] ?

Le comte de Laborde, empiétant sur les attributions de son collègue du jury, le duc de Luynes, écrivait en 1851, à propos de l'orfèvrerie et de la ciselure :

En orfèvrerie, la fonte et la ciselure sont des procédés bornés; le repoussé est l'art sans limite.

Et quelques pages après, revenant au même sujet, il dit en se défendant :

Ma prédilection pour le repoussé ne me porte pas à conseiller à l'orfèvre d'abandonner la fonte et l'estampage et de renoncer aux excellentes facilités offertes par la pile.....

Enfin, plus loin, il conclut :

On ne doit conseiller qu'une chose : c'est de lutter contre la banalité des idées et contre la correcte précision de la machine.

Oui, certes, mais le repoussé est pour le ciseleur et pour l'orfèvre le moyen par excellence, et l'éminent critique avait raison; ses préférences étaient justifiées; elles

[1] Prix annuel de 500 francs institué par Louis Crozatier, le 27 janvier 1855.

[2] Prix annuel de 300 francs créé le 1er juin 1863 par M. Willemsens.

[3] La Société d'encouragement des bijoutiers-orfèvres offre cependant des prix aux jeunes ouvriers et aux apprentis, dans des concours de travail, mais les programmes sont plus étroits.

étaient dictées par l'expérience qu'il avait acquise à la conservation du Louvre et par l'étude des merveilles d'orfèvrerie de tous les temps et de tous les pays. Il parlait en savant, comme me parlait un artiste, le grand peintre qui vient de mourir, Meissonier, quand tout récemment il m'expliquait comment il voulait que je copiasse en or le modèle qu'il avait lui-même modelé en cire.

Et c'est un de mes bons souvenirs que cet entretien avec le maître illustre, pour qui tous les arts n'en faisaient qu'un et qui, par un sens prodigieux, devinait ceux-là même qu'il n'avait jamais essayés; il me disait : «Mais je ferais du repoussé, moi; mais ça n'est pas difficile du tout et il suffit de vouloir. Tenez, voulez-vous que je vous montre comment je m'y prendrais? Il me faudrait un métal mou. Voilà mon affaire.» Et, développant un tube à couleur vide qu'il avait pris sur la table, il l'unissait avec l'ongle et continuait : «Supposez que ceci soit de l'argent, ou de l'or plutôt, du bel or fin, bien malléable, avec une couleur riche et chaude, comme les anciens avaient l'esprit de s'en servir, tandis que vous employez maintenant un vilain or sec, pauvre et résistant. Je dessinerais mon sujet comme cela avec une pointe fine, vous voyez, puis par-dessous j'appuyerais comme je le fais avec cet ébauchoir de buis. Regardez comme c'est facile. Je n'ai rien de ce qu'il faut, ni ciment, ni mastic, ni ciselet, ni marteau, et je sors des bosses; voilà un corps, des bras, des jambes, une tête. Voyez le bonhomme qui se modèle dans la feuille de plomb! Il est inutile de ciseler : l'artiste peut faire, en repoussant une feuille de métal, un bas-relief plus spirituel et plus beau qu'une cire. Les Grecs ont laissé des types admirables de cet art que vous devriez étudier et qui sont bien plus beaux en leurs modelés gras et fins que vos modernes ciselures. Quand vous voudrez, j'irai chez vous. Je prendrai vos outils et je vous montrerai que je puis aussi faire du repoussé. Ce n'est pas difficile du tout; c'est du dessin et du modelage en métal comme on en fait avec un crayon, de la terre ou toute autre chose.»

J'essaye de rendre exactement les paroles de Meissonier; elles me reviennent fidèlement et j'ai une émotion à me le rappeler, à le revoir, comme je le voyais ce jour-là, comme je l'ai revu souvent au cours du travail que j'ai exécuté sous sa direction, car je me faisais soumis, obéissant, silencieux, ne voulant ni l'interrompre ni même l'aider dans ses explications, comme si j'avais eu le pressentiment que je ne le verrais pas longtemps et que peu après il se tairait pour toujours.

Oui, le repoussé est bien l'expression la plus complète de l'orfèvrerie. C'est là que se marient le métier et l'art. Le métal se prête avec obéissance à tout ce qu'on veut lui faire dire; il se modèle, sort, rentre; on en met, on en ôte; on exagère, on efface. Il faut avoir senti la molle résistance de l'or et de l'argent pour juger de la jouissance de l'artiste qui a tâté du marteau.

C'est Morel-Ladeuil et Désiré Attarge qui m'ont initié à leur joie et il appartiendrait aux Fannière de dire ici toute la puissance d'un art où ils restent les premiers aujourd'hui.

Le grand moyen de décoration en orfèvrerie, c'est donc la ciselure en repoussé.

Voyez les travaux des Grecs, des Égyptiens, des Romains, des Barbares, des artistes du moyen âge, des maîtres de la renaissance ou des orfèvres français du siècle dernier : ils repoussaient l'or et l'argent. Tout ce qu'il y a de meilleur est fait au repoussé. C'est l'imprévu, c'est l'œuvre directe du bon ouvrier. C'est original comme une esquisse au crayon ou un trait de plume. Ce sont bien les autographes d'un artiste, tandis que les fontes et les estampages ressemblent à des imprimés et donnent la banale sensation des choses refaites.

Il ne faut pas, dans ce chapitre tout consacré à l'industrie et aux choses techniques, que je revienne sur les théories d'art et de goût que j'ai essayé d'indiquer sommairement plus haut.

Cependant je puis, sans me répéter, engager les orfèvres à regarder souvent les pièces du trésor de Bernay, qui sont au Cabinet des antiques, et, quoique de basse époque, elles serviront de modèles et d'enseignement à beaucoup d'ouvriers et de maîtres qui ne les ont pas assez vues.

La ciselure ne doit donc pas être considérée comme un métier annexe de l'orfèvrerie, mais comme une part essentielle de cet art; elle fait corps avec lui. L'orfèvre qui repousse au marteau la panse d'un vase fait œuvre de ciseleur; il modèle les grandes formes avant qu'un autre en finisse les plans, les nervures et les délicatesses avec un marteau moins lourd et des ciselets plus fins.

Le défaut du ciseleur, c'est de se perdre en des minuties, de ne pas voir d'assez loin les éléments décoratifs d'un ensemble ou de faire de son art un prétexte à une virtuosité d'outils. Il y a, dans la plupart des œuvres modernes de ciselure, un défaut d'harmonie, un manque d'ensemble, un désaccord entre la forme et le détail. Quand Vechte faisait son grand vase de *La lutte des dieux et des Titans,* il couvrait d'un bas-relief inspiré, plein de fougue et de talent, une pièce dont la construction était mauvaise. Morel-Ladeuil a fait, pour la satisfaction des Anglais, un bouclier qui est l'œuvre de ciselure la plus populaire de notre temps, mais qui aurait été infiniment plus belle s'il n'y avait pas sacrifié à la précision mignarde des détails. Les Fannière ont dépensé des années de labeur patient sur un autre bouclier que leur avait commandé le duc de Luynes et qui est plus mâle d'allure; mais combien tout cela reste au-dessous de l'admirable armure de Henri II, parce que là tout s'accorde, la forme générale et l'ornementation, et que tout est dans un même caractère !

Aussi Duponchel, qui comprenait son art et qui avait le sens des ensembles décoratifs, s'était-il rendu compte de la nécessité qu'il y a pour l'orfèvre de savoir ciseler. Il avait voulu faire apprendre à son fils ce qu'il ignorait lui-même et l'avait mis dans les mains d'Honoré. C'est ainsi que Ludovic Duponchel et Brateau sont camarades d'apprentissage et sont restés amis; mais le fils de l'orfèvre-architecte n'a pas succédé à son père : il continue à faire à l'écart de la ciselure d'amateur.

Il a vu comme moi le groupe de ces artistes de verve et d'imagination qui ciselaient avec un entrain qu'on ne connaît plus : les Muleret, les Vechte, les Dalbergue, les

Cauchoix, les Jerdelet, les Lavigne, les Désiré, les Morel, les Huot, les Vernant, les Hubert et tous les descendants des Thomire, des Kierstein et des Fauconnier.

Les uns sont morts, les autres se reposent, comme Honoré, ou sont passés à l'étranger, comme Jerdelet; Brateau s'est adonné à l'orfèvrerie d'étain; Mariotton préfère modeler la glaise et tailler le marbre; mais il y a toute une école jeune dont nous avons eu à citer quelques noms en examinant les œuvres exposées. Les Fannière en restent les chefs respectés : ils n'y ont pas de rivaux.

Ce n'est pas par des œuvres magistrales de ciselure que l'orfèvrerie s'impose, et c'est pourquoi nous réclamons comme indispensable une école où soit enseigné cet art comme il convient.

Les Suisses l'ont déjà créée à Genève, cette école, et pour la diriger ils nous ont pris Salmson et Jerdelet, deux Français.

Il faut qu'on fasse à l'École des beaux-arts un cours de ciselure et que l'État encourage, par des achats et par des commandes, une forme de l'art qui n'est pas moins recommandable que la gravure en camées.

Il y a cependant, pour suppléer à la ciselure, un procédé d'une perfection rare et que l'orfèvre n'a pas encore employé comme le bronzier : c'est le tour à réduire.

On sait comment procèdent aujourd'hui les graveurs en médailles : ils font en grand leur modèle, exécutent le bas-relief à des dimensions proportionnelles déterminées, et la machine fait ensuite avec une fidélité absolue la réduction du plâtre, en creusant au moyen d'une fraise le poinçon d'acier qui servira à enfoncer la matrice. Ce moyen a été récemment employé avec un grand succès pour obtenir directement un bas-relief d'argent.

Prenez un des panneaux délicieux de Clodion ou même quelque antique bas-relief de l'école grecque, et suivez-en tous les détails avec le stylet d'ivoire du pantographe; si vous mettez à l'autre extrémité une plaque d'argent, la molette reproduira au 1/4, au 1/5, au 1/10, à la proportion que vous voudrez, une sculpture d'une adorable finesse qui aura les perfections d'une réduction photographique, mais avec tous les reliefs, tous les modelés. Il n'y a pas d'outil plus fidèle, plus naïf.

Roty, Chaplain, Alphée Dubois et tous les graveurs en médailles ont usé de ces moyens, mais M. Tasset et M. Janvier sont les réducteurs les plus habiles et ils ont fait en or et en argent de petites merveilles qui sont en réalité de la ciselure ou de la gravure prise sur pièce.

Levillain et Heller ont, mieux encore qu'aucun autre, mis à profit ce procédé, et, comme il est applicable aux poinçons d'acier pour l'orfèvrerie comme pour la médaille, il ouvre la voie à des expériences sans nombre. A défaut d'habiles ciseleurs, on peut recourir directement aux sculpteurs et se passer de l'intermédiaire qui traduisait mal et trahissait souvent le maître.

Ce que ne donnera pas cependant le tour à réduire, c'est la touche de l'outil; nos ciseleurs sont devenus fort adroits dans cette façon de décorer l'argent, et Cellini lui-

même, qui, dans son *Traité d'orfèvrerie*, donne le moyen de varier par la ciselure l'aspect du travail, s'étonnerait des progrès qu'on a faits en cette manière; il s'étonnerait plus encore de voir les œuvres japonaises, qui sont supérieures à toutes.

Il importe, en effet, que l'orfèvre sache décorer la peau de l'argent d'effets variés. Sans parler encore des couleurs de l'émail, de la niellure, des damasquines et des dorures, il convient d'insister sur l'aspect que peut donner à l'argent blanc l'outil qui s'y imprime sous le choc du marteau.

Pour en citer un exemple qu'avait répandu partout la mode, après l'Exposition de 1878, rappelons ces martelés qui couvraient les pièces du jeu régulier de la plane du marteau. On a fait ensuite une décoration qui ressemblait aux craquelures d'une peau de serpent. Ce sont là des types simples et larges d'un travail d'outil qui peut être varié à l'infini : le bois, le cuir, le tissu de l'étoffe, les pores de la peau, les mailles d'un tulle, les rugosités de la pierre, les stries des coquillages, les plumes de l'oiseau, les craquelures de l'écorce, les nervures des feuilles, les maculatures des pétales de fleurs, les ondulations de l'eau, les écailles de poissons, les grains de sable, les traînées de poussière, tout l'infini des duvets, des semis, des jeux d'ombre et de lumières, mêlés aux polis, aux usés, aux grenus, aux brunis, donnent à peine une idée des moyens qu'on a de varier l'aspect du métal.

A ces délicatesses de doigté, à cette virtuosité du marteau, quelques ciseleurs sont devenus si merveilleusement habiles que c'est une musique amusante à écouter autant qu'un plaisir de voir ce petit marteau qui bat d'un coup sec et d'un bruit clair et vibrant la tige d'acier, et qui chante comme un cri strident d'insecte.

C'est un moyen de décor, mais, je viens de le dire, il y en a d'autres : la gravure, d'abord, trop oubliée, trop dédaignée, presque morte et qui pourtant accentuait d'un dessin si ferme et si expressif les belles orfèvreries aux pans droits et aux grands champs de l'époque Louis XIV.

Qu'elle soit faite à l'échoppe ou au marteau, c'est-à-dire coupée ou frappée, la gravure est un mode excellent d'illustrer l'argent, car c'est comme une arabesque, un dessin, une écriture sur les surfaces qui, sans cela, resteraient froides. On s'en servait pour décorer les boîtes grandes et petites et surtout pour orner les fonds de plateau. On le fait encore, mais moins bien, car les bonnes mains sont rares et presque introuvables.

Les gravures actuelles sont tremblées, écorchées, sautillantes; elles sont maladroites et timides, ou brutales et dures. Les graveurs en vaisselle ne font que la lettre et les armoiries, mais ils ne dessinent plus.

S'ils sont incapables de faire un bon tracé, ils sont plus malhabiles encore à exécuter un champlevé, et c'est chose impardonnable en ce pays de France où les émaux champlevés florissaient au temps jadis.

Qui fera maintenant ces moulures ornées d'oves, de rais de cœur, de feuilles d'acanthe, de perles, d'écus comptés et de toute la classique variété des ornementations

C. F. E

qui, en orfèvrerie comme en architecture, sont la parure obligée des belles formes et des profils corrects?

Les pièces d'art et les vaisselles anciennes sont décorées de ces gravures qui, naïves ou savantes, ont toutes une honnêteté d'outil, un charme de facture qui rejouit les yeux.

On a suppléé à cette pénurie des gravures par un moyen d'exécution plus rapide et plus économique : la gravure à l'eau-forte. On procède par épargne. On peint avec un vernis gras toutes les parties d'argent qu'on veut épargner et on ronge à l'acide les fonds qu'on veut descendre. Cette gravure à l'eau-forte donne des effets agréables, elle est d'un emploi utile dans bien des cas, mais elle ne peut pas toujours remplacer la gravure au burin; les bords sont bavocheux, les fonds se rongent uniformément, il n'y a ni modelé, ni finesses. On a même abusé de ce rapide moyen pour faire les champlevés d'émail dans les travaux d'orfèvrerie religieuse, et les résultats sont mauvais.

Encore aurait-on pu espérer qu'usant des mêmes moyens que le graveur à l'eau-forte, qui enduit de vernis une planche de cuivre et y dessine à la pointe, nos graveurs trouveraient à faire des travaux d'un accent plus personnel. Il n'en est rien, c'est avec le pinceau que nos graveurs industriels font directement l'épargne, et si quelques-uns ont un véritable talent d'exécution, ils n'ont pas eu souvent à l'exercer d'après de bons dessins. C'est dans l'exposition de M. Dufresne de Saint-Léon que nous avons trouvé le meilleur emploi de la gravure à l'eau-forte.

Christofle avait essayé de quelques décors larges et d'un grand caractère autrefois; pourquoi n'a-t-il pas conservé cette expression qui tenait de la manière de Reiber? Mais nous signalons l'ingénieux procédé automatique de gravure qui marque un progrès industriel, sinon un progrès d'art, et dont on use dans l'usine des Christofle.

Le dessin type est peint sur un cylindre de cuivre avec un vernis isolant. Un doigt métallique suit toute la surface du cylindre et établit ou interrompt un courant électrique selon qu'il touche la surface de métal ou la couche isolante. Ce courant se communique à un burin tranchant qui descend ou se relève et qui creuse ou interrompt le dessin sur un plateau de cuivre.

Ainsi se grave seul un dessin comme s'imprime à distance une dépêche télégraphique. Et ce n'est pas assez, on a fait encore un nouveau progrès. Les miracles de reports photographiques, les procédés de gillotage, les merveilles de photoglyptie dont on use pour l'imprimerie et qui ont métamorphosé le livre et l'image, voici qu'on les applique au métal.

C'est précisément à l'heure où les graveurs font défaut que la science y va suppléer et qu'on pourra faire au crayon ou à la plume le dessin dont on veut graver une pièce d'argent ou de cuivre (je n'ose par encore dire une pièce d'or); au moyen de la photographie, avec un cliché sur gélatine dont la fine pellicule se fixe à la surface du métal, on parvient à reporter le dessin et à le graver dans ses tailles, ses hachures, ses pointillés et ses grenus.

Remplacez le dessin par la nature, photographiez une feuille avec ses nervures, ses pores, ses détails admirables et vous graverez en quelques instants sur l'argent cette feuille qu'un artiste n'aurait su copier qu'imparfaitement.

Déjà nous avons vu des fleurs, des feuilles, des tiges séchées comme dans un herbier s'imprimer en creux dans le métal sous une pression directe et y laisser la trace délicate de leur passage.

Des applications décoratives ont été faites au lendemain de l'Exposition et ont, par ce procédé, donné des résultats surprenants. On peut prévoir un rôle très nouveau et très direct de la plante dans le décor de l'orfèvrerie; l'instinct de l'arrangement suffira presque à l'orfèvre, car la nature fera tous les frais de ce décor; on composera un dessin comme on fait un bouquet, en choisissant des fleurs et des feuilles et en les groupant sur les surfaces à orner.

Si ce n'est pas de l'art, c'est du goût, mais il faut oser faire plus et mieux, en interprétant la nature sans la copier, en accentuant les traits et en les colorant.

Les graveurs italiens niellaient leurs gravures, c'est-à-dire que dans les creux taillés au burin ils coulaient un alliage de plomb, de soufre, de cuivre et d'argent très fusible qui prenait une belle teinte sombre contrastant avec les blancs de l'argent.

Ce procédé, connu des anciens, pratiqué par les Byzantins et que le moine Théophile explique minutieusement en son livre, a été porté à sa plus haute perfection par Finiguerra et Pollaïuolo. Il n'est plus guère usité que par les Russes, et c'est grand dommage. C'est un des plus jolis décors de l'argent et il suffirait de bons dessins pour le remettre en faveur. On remplaçait quelquefois la nielle métallique par un émail d'un bleu noirâtre, et nous avons signalé dans l'exposition de M. Armand-Calliat une série d'objets absolument remarquables faits de cette façon.

Mais le décor de l'orfèvrerie par excellence, le plus difficile à bien faire et, par conséquent, le plus négligé, c'est l'émail.

C'est à regret que nous le constatons et cela vient assurément de l'ignorance, où sont encore la plupart des orfèvres, de l'art et du métier de l'émail. Ils n'attendent pas de moi que je fasse ici un cours d'émaillerie; il suffira que j'indique l'excellent résumé que vient de publier chez Hachette le jeune et savant conservateur adjoint du Louvre, M. E. Molinier[1]. Ils trouveront dans ce petit livre l'histoire très succincte de l'orfèvrerie émaillée et comprendront pourquoi je m'étonne qu'un art qui était en si grand honneur soit aujourd'hui tant oublié.

Il n'y a pas fort longtemps encore, l'ignorance des orfèvres était telle que bien peu auraient su expliquer la différence qu'il y a entre l'émail champlevé et l'émail cloisonné, dire ce qu'est un émail de basse-taille et distinguer entre les émaux peints des maîtres.

C'est en 1867, qu'à la suite du rapport de mon honorable prédécesseur en ce jury,

[1] E. Molinier. *L'Émaillerie*, 1 vol. in-16. Paris, Hachette, 1891.

M. Paul Christofle, il y eut une annexe, signée de M. Philippe Delaroche, qui était spécialement consacrée aux émaux et à la damasquine, et le rapporteur croyait utile précisément d'expliquer ce qu'étaient : 1° les émaux cloisonnés; 2° les émaux de basse-taille; 3° les émaux champlevés; 4° les émaux de Limoges; 5° les émaux de Toutin et de Petitot.

Nous n'avons pas pu, dans le présent rapport, donner à l'émail toute l'importance que nous lui reconnaissons et qu'on lui donnait déjà en 1867, parce que, par un caprice de classification contre lequel nous avons protesté déjà, l'émaillerie a été rangée cette fois-ci dans la classe 20 avec la céramique, comme la lapidairerie a été mise dans la classe 18 avec les ouvrages du tapissier et du décorateur. C'est donc M. Lœbnitz qui rendra compte de l'émaillerie.

Mais, si je n'empiète pas sur son domaine, il m'est permis d'affirmer que l'émail est à l'orfèvre et qu'avec le mode de champlevé ou de cloisonnage il a une double façon d'opérer qui, dans les grands travaux d'église autant et plus que dans l'orfèvrerie d'art, appelle les applications les plus variées, les plus belles, les plus utiles.

C'est, je le répète, dût le mot fâcher quelques-uns et ceux-là seulement à qui il s'applique, c'est par ignorance que les orfèvres ont négligé l'émail. Ils ont laissé sans travail les mains d'artistes que d'autres avaient formées; ils n'ont su employer ni Tard, ni Gagneré, ni Routhier, ni Houillon, ni Dotin, ni Tourette, ni surtout Thesmar, Ch. Lepec, Diflotte et Pye, qui étaient de véritables artistes. Il y avait avec eux à faire dans l'orfèvrerie religieuse une rénovation complète. Comment les architectes, les archéologues, les prêtres et les orfèvres, qui voient et qui admirent les trésors d'émaillerie ancienne, n'ont-ils pas eu l'idée de recommencer cet art quand les moyens de le faire s'offraient à eux? On collectionne les cloisonnés et les champlevés anciens; on recherche les cloisonnés de la Chine et du Japon, mais on sait à peine qu'il s'en fait en France. Ce sont les étrangers qui ont acheté presque tout ce qui s'est produit ici par ce mode de décoration.

La routine d'atelier n'a pas été changée, il aurait fallu que quelqu'un osât, et le seul qui ait fait pour l'orfèvrerie religieuse une sérieuse tentative, c'est l'artiste lyonnais Armand-Calliat.

Christofle avait essayé dans une autre voie, il a produit des pièces de grande dimension qui, pour la plupart, sont sorties de France. On les a copiées à Londres fort mal, mais les Américains les ont imitées avec plus d'esprit, modifiant avec un goût très original et très personnel ce que nous avions fait et nous apportant un décor plein de saveur, d'harmonie et d'étrangeté. Les Russes surtout ont profité de la leçon, et si la théorie de l'émail pouvait être soutenue et démontrée comme certains problèmes, je ne dis pas par l'absurde, mais par l'exagération, c'est à l'orfèvrerie russe qu'il faudrait recourir.

Les procédés simples n'ont pas suffi. Beaucoup d'orfèvres qui n'ont jamais essayé de cloisonner un dessin et de le remplir d'émail ont voulu faire des émaux à jour, et

nous avons compté à l'Exposition plus de cent pièces, généralement très médiocres de forme, de dessin et d'exécution, qui ressemblaient plus ou moins à des émaux à jour. Les meilleures n'y figuraient pas, car Thesmar n'avait pas exposé, et c'est au Musée des arts décoratifs qu'on peut voir les échantillons parfaits de son art.

L'émail translucide sur basse-taille est un procédé d'une difficulté plus grande encore et qui marque à présent comme au xve siècle la supériorité de l'orfèvrerie. Il faut, en effet, que l'orfèvre soit un artiste véritable, qu'il ait un sentiment du dessin aussi irréprochable qu'une habileté d'outil consommée. C'est à des œuvres de prix seulement que ces émaux peuvent être attachés; ce serait une erreur d'y vouloir amener la mode, car la mode n'a rien à faire avec ces émaux d'art. Il y a assez de gens de haut goût, d'un jugement au-dessus du vulgaire pour le très petit nombre d'œuvres qu'on produira.

Mais c'est la couleur joyeuse de l'émail qu'il faut savoir employer. L'exemple que nous avaient apporté les Japonais en 1878 n'a pas été compris, encore moins suivi. On sait que les rouges ne viennent pas sur l'argent, mais que les émaux bleus, violets et verts y gagnent en puissance. C'est en vertu de ces lois chimiques, qu'ils avaient vérifiées par la pratique, que les Japonais avaient fait de gracieux décors d'une harmonie de tons tout à fait inconnue avant eux. La leçon n'a porté qu'en Amérique, probablement parce que presque tous les modèles dont je parle y sont allés après 1878. Ici on ne veut pas comprendre, les orfèvres se refusent à accepter cette façon qui les déroute; je n'ai trouvé de mon avis que des artistes et des gens du monde tout à fait indépendants. Je n'ignore pas par conséquent que je vais contre une opinion professionnelle et que je ne serai pas approuvé. Mais je n'en persiste pas moins à prédire que le goût s'attachera tôt ou tard à des décorations analogues, où les bleus, les verts et les violets d'émail seront employés. Les évolutions sont très lentes en France dans les choses de métier.

Il y aurait indiscrétion par cela même à parler davantage de l'émail, je n'ai indiqué que les procédés que l'on a, dans les catalogues, rangés sous la rubrique : *émail des orfèvres,* et j'ai gardé le silence sur l'émail des peintres; je pense cependant que les peintres, qui pratiquent l'émail, auraient tout avantage à s'associer aux orfèvres.

Damasquiner est un autre moyen de décorer le métal. Il a surtout été pratiqué par les arquebusiers et les armuriers, et c'est sur le fer et l'acier que les ors font un meilleur effet. On trouve cependant en orfèvrerie de bonnes applications de damasquine, les vieux chefs-d'œuvres de nos musées en offrent de beaux exemples et récemment on a vu les Vechte, les Morel-Ladeuil s'en servir pour faire de franches oppositions avec les blancheurs de l'argent. Zuloaga en Espagne, Tiffany aux États-Unis, Dufresne de Saint-Léon, les Fannières, Boucheron, Christofle et Brateau en France, ont démontré que cet art n'était pas délaissé encore.

Ai-je analysé tous les modes de travail dont peut user l'orfèvre et les richesses dont il doit disposer? Non, et ce n'est pas alors dans l'exposition de la classe 24 que je

prendrais mes exemples, ce serait au Louvre, dans les vitrines de la galerie d'Apollon. Là, je prouverais que l'orfèvrerie est l'art le plus riche, le plus indépendant, le plus varié; qu'il a toutes les ressources de la forme et de la couleur, qu'il use de la sculpture et de la ciselure, de la peinture et des émaux, qu'il a l'or, l'argent, le bronze, que la fonte amollit; les gemmes lui appartiennent, les cristaux de roche, les agates, les sardoines, les camées, les pierres précieuses, les nacres diaprées, lui offrent le jeu de leur transparence.

On s'étonne que cet artiste soit si riche et qu'il reste si timide, qu'ayant toutes ces lumières chaudes il ne fasse que des œuvres froides et ternes, que, descendant de maîtres si puissants et si variés, il s'immobilise en de banales répétitions et se fasse l'esclave de quelques préjugés.

Mais il lui manque quelqu'un qui lui dise d'oser, qui le soutienne, qui commande et encourage. Nous l'avons dit déjà et nous le répétons encore, il faut une impulsion d'en haut.

Les seuls Mécènes qui parfois rendent à l'orfèvre un peu de confiance et d'ardeur sont des étrangers. Il n'y a personne en France qui, pour cet art, sache faire ce qu'on a fait en d'autres temps, et cela est si vrai que je crains de m'étendre en ce chapitre sur les arts annexes de l'orfèvrerie. Mes confrères attendent de moi que je parle plutôt des ressources commerciales, des applications usuelles, des moyens économiques, des outillages simplifiés, de la vulgarisation de l'argenterie courante et de la vaisselle de table. J'y viens donc, et c'est de l'orfèvrerie d'imitation que nous allons nous occuper; elle a pris toute la place qu'a perdue l'orfèvrerie d'art. La science a créé une industrie nouvelle.

Autrefois c'était le plaqué qui remplaçait l'argent dans la fabrication économique et ce mode d'exécution avait constitué un progrès véritable et un commerce florissant jusqu'à l'invention de la dorure et de l'argenture galvaniques. C'est à l'Exposition nationale de 1839 qu'apparut pour la première fois la méthode nouvelle; nous retrouvons au livret des exposants sous le n° 752 : «Elkington, 34, rue du Temple, à Paris. Dorure sur bijoux et sur bronze, *sans mercure.*»

Aujourd'hui nous aurions peine à trouver un doreur au mercure. C'est par l'électricité que se fait tout le travail de dorure et d'argenture et le plaqué qui avait des lois spéciales, qui occupait à Paris plus d'ouvriers que l'orfèvrerie d'argent, ne subsiste que dans la fabrication des lanternes de voitures et de quelques menus articles de détail. Il n'y a plus qu'en Angleterre qu'on fasse encore de l'orfèvrerie de plaqué, car nos voisins sont plus que nous fidèles à leurs vieux usages. Cependant Elkington avait commencé l'exploitation de ses brevets de dorure et d'argenture un an avant que Ch. Christofle ne lui en achetât le monopole pour la France comme il avait acheté les brevets de Ruolz, en sorte que ces deux puissantes maisons se partagèrent le monde et concoururent en même temps à répandre l'orfèvrerie nouvelle.

La découverte de Jacobi date à peu près du même temps (1839), la galvanoplastie

est le complément de cette science industrielle qui a fait une révolution si profonde. On trouvera dans le rapport de M. Potier (classe 62, électricité) tout ce qui est relatif à la galvanoplastie, car la classification nous a pris là encore un des éléments de l'orfèvrerie. Il est juste que nous ne disions rien des choses purement scientifiques, mais nous croyons avoir le droit d'en indiquer sommairement les résultats industriels, en ce qui touche notre art.

La galvanoplastie, en effet, s'est substituée dans bien des cas à la fonte; elle a ce précieux avantage d'épouser les moindres détails du moule. L'emploi de la gutta-percha a depuis longtemps rendu le moulage absolument parfait. En même temps que Gonon et Bingen retrouvaient les procédés de fonte à cire perdue, M. Bouilhet, secondé par un amateur de Rouen, M. Pellecat, inventait un moyen facile de mouler, avec la gutta fondue, sur des modèles de terre glaise, en sorte que nos artistes peuvent à leur choix user du feu ou de l'électricité, pour reproduire directement en métal les œuvres modelées à l'ébauchoir, sans qu'il soit besoin d'y venir faire après des retouches de ciselure.

On avait vu aux expositions précédentes les figures colossales moulées et reproduites en cuivre par l'électricité, mais si l'architecte avait mis à profit ces méthodes nouvelles pour certaines décorations comme avait fait M. Garnier à l'Opéra, l'orfèvre se montrait plus défiant; il ne voulait pas reconnaître au métal déposé par la pile l'homogénéité de la matière fondue et forgée; les bronziers, les ébénistes ne se servaient qu'avec défiance des appliques et des moulures ornées que la galvanoplastie reproduit avec tant de perfection.

Un changement d'opinion s'est fait. Il y a des pièces d'argent entièrement obtenues au bain et qui semblent achevées au ciselet; on a reproduit par la galvanoplastie les chefs-d'œuvre de l'orfèvrerie ancienne sans les détériorer aucunement, et de la sorte on a dans les musées de province multiplié les exemples. Enfin les coquilles galvaniques de cuivre ont été renforcées intérieurement d'un alliage, qui leur donne la fermeté, l'apparence d'une fonte et par un artifice ingénieux et fort simple, le dépôt d'une couche de zinc et d'étain à la surface, on obtient par une recuite un bronze véritable.

Il serait superflu d'expliquer ici les procédés d'incrustation et de damasquine par voie galvanique. Les premiers essais datent de l'Exposition de 1867, et, s'ils ont été perfectionnés, il ne paraît pas qu'on ait continué chez nous à s'en servir; les Américains, eux, s'en sont emparés et s'en servent si bien que quelques critiques, en rendant compte de l'Exposition, leur ont attribué complaisamment le mérite de cette invention toute française.

Les brevets d'argenture et de dorure électro-chimiques sont depuis de nombreuses années dans le domaine public, ce n'est plus le monopole d'une seule maison, mais l'avance considérable qu'avait prise en France la Société Christofle, comme la maison Elkington en Angleterre, explique la supériorité de ces deux formes sur toutes leurs rivales.

Le jury a visité les ateliers de M. Christofle et Cie, et tous mes collègues ont admiré la façon intelligente dont s'étaient combinés et complétés les moyens chimiques, les moyens mécaniques et les procédés purement manuels. Tous les perfectionnements industriels qu'il faudrait expliquer ici sont réunis dans cette usine, depuis le gigantesque balancier jusqu'à la machine à sabler, dont M. Bachelet a vanté dans son rapport les curieux effets, depuis les découpoirs automatiques et les grands laminoirs jusqu'au tour à guillocher que l'électricité conduit, depuis le procédé de moulage de Pellecat jusqu'aux tours à polir en feutre et en papier. Cela commence au marteau-pilon pour finir à la graminée qui s'incruste dans une surface de cuivre polie.

Le produit par excellence de cette immense fabrication, c'est le couvert; la raison de cette grande industrie, c'est la vulgarisation de l'ustensile de table; on y fait l'orfèvrerie pour tous, c'est de là que se répand le luxe à bon marché, le confortable, le bien-être, l'outil de civilisation qui remplace la cuiller d'étain, la fourchette de fer. C'est une révolution économique comparable à celle qui a eu lieu quand l'assiette de faïence a succédé à l'écuelle de bois.

Le philosophe applaudira à ce progrès qui a pénétré dans nos campagnes et qui s'étend aux colonies.

Tout est relatif: dans le ménage ouvrier comme dans la famille bourgeoise, l'orfèvrerie a fait entrer un semblant de luxe, d'un luxe désirable et permis qui engendre des idées saines d'économie et de travail. Il resterait à trouver des types plus simples, des formes absolument correctes et pures pour donner à cette orfèvrerie d'usage une façon moins changeante. Cela est d'autant plus à souhaiter que du dehors nous viennent des fabrications rivales d'un bon marché excessif qui s'imposent. L'Autriche importe chez nous des pièces d'orfèvrerie courantes faites de nickel pur, qui, même sans argenture, restent inoffensives et d'un emploi facile, et l'Amérique inonde déjà certaines boutiques des échantillons clinquants de sa fabrication d'étain argenté. Ce faux luxe trompera longtemps les acheteurs et il faut regretter qu'on ait accordé une haute récompense à la maison qui fait cette orfèvrerie condamnable. Si le *métal anglais* est acceptable quand il garde son apparence véritable, il devrait être interdit dès qu'il est recouvert d'argent. Les services à thé en étain qui sont passés d'Angleterre en France et sont très généralement employés ne sont en réalité qu'une suite à notre vieille poterie d'étain trop oubliée et qui était saine, propre et économique. L'unique danger de cette fabrication réside en son extrême fusibilité : on ne peut pas placer sur le feu les vases et les plats d'étain. Or ce que fait la *Meriden Britannia Co*, c'est de recouvrir d'une couche d'argent ses ustensiles d'étain; elle enveloppe sa fabrication d'un mensonge, non pas avec l'excuse d'une précaution hygiénique comme lorsqu'on argente le cuivre, mais uniquement par une raison de faux luxe et de tromperie.

Les pièces ainsi fabriquées présentent au feu les mêmes inconvénients que les objets d'étain, et si la faveur devait revenir à ce métal, nous voudrions que ce fût pour encourager une industrie française que Brateau a le premier remise en honneur et conti-

nuée avec autant de persévérance que de goût. On a fait pendant six cents ans des pots et des plats d'étain qui, des plus simples aux plus ornés, suffisaient aux besoins de nos pères; ce sont ces jolies formes qu'il faudrait reprendre, et, dans l'étain comme dans la faïence, on retrouverait les saines traditions de l'orfèvrerie ancienne.

Mais le vulgaire ne goûterait pas cette simplicité, il faut à la masse des acheteurs des formes bizarres et des ornementations compliquées. C'est ce qui explique le succès de certaines fabrications que le bon goût condamne et dont il faut pourtant dire ici quelques mots parce qu'elles s'imposent par le nombre.

Tous les orfèvres ne font pas leurs modèles et n'en restent pas les uniques propriétaires; il y a un stock considérable de types mis en commun, qui appartiennent à des estampeurs et dont se servent les façonniers et les fabricants de petite orfèvrerie. Aucune ville n'a autant d'ateliers d'estampage que Paris: on en comptait déjà 60 en 1847 et si le nombre n'en a pas augmenté, leur production s'est accrue de tous les perfectionnements de l'outillage, en sorte qu'aux modèles anciens se sont joints d'innombrables modèles nouveaux, que la fantaisie des ouvriers mêle et complique.

C'est avec ces ornements d'argent mince ou de cuivre estampé que des orfèvres en chambre composent ces pièces si légères de poids, si bizarres d'arrangement, dont le dessin étonne tant les gens de goût et qui trouvent cependant des débouchés par les boutiques de province, les magasins de nouveautés et les comptoirs des commissionnaires; on garnit ainsi les cristaux, on monte des nécessaires, on soude ces coquilles sur des fonds unis, on emploie de la même façon des ornements déposés à la pile et ce n'est que par l'adresse des ouvriers et le bon marché des façons qu'on peut lutter contre la concurrence des fabriques viennoises qui excellent en ce mode d'orfèvrerie courante.

Nous n'avons pas à faire la critique de cette orfèvrerie, elle est nécessaire puisqu'elle répond à des besoins, et elle ne cessera d'être que quand on cessera de la demander. Nous avons essayé, dans un précédent chapitre, de définir quelques-unes des règles du goût, ici nous n'avons qu'à enregistrer les moyens dont l'industrie dispose. Cependant si nous signalons ceux dont elle fait un usage mauvais, selon nous, qu'il nous soit permis de dire ceux qu'elle néglige ou dont elle ne sait pas assez bien se servir.

Le décor de l'orfèvrerie ne consiste pas seulement dans la ciselure et la gravure, dans le guillochage et l'émail, il réside aussi dans la coloration de l'argent, dans le poli, le bruni, le poncé, le gratte-boëssé, la dorure ou la patine. Il y a maintes façons de modifier l'aspect du métal.

Or, quelque progrès qu'on ait fait en cette voie, nous sommes très routiniers et restons fort en retard sur les Japonais qui sont passés maîtres. L'argent est un métal terne, froid, dont les blancheurs et les oxydations trahissent les formes en s'éclairant ou en s'ombrant à contresens; des lèpres sulfureuses marbrent de vilaines taches les surfaces unies et si, par de fréquents nettoyages, on essaie d'enlever ces taches, on arrondit les saillies, on use les ciselures; c'est pourquoi beaucoup de gens préfèrent les

types absolument simples, unis, d'un entretien facile, qui gardent pour la vaisselle de table le beau poli et le bruni.

L'oxydation naturelle de l'argent a produit cependant dans quelques pièces anciennes de superbes effets et nous en avons cité plusieurs en parlant du Cabinet des antiques, du musée de Cluny et des collections du Louvre. C'est un art de savoir prévoir le jeu de ces oxydations, de comprendre que les creux resteront noirs ou gris et les surfaces polies, et que cette ombre devra venir à point aider au dessin et ne pas le contrarier.

Ce devrait être pour le modeleur et l'orfèvre le premier souci; mais la plupart ont fait à cet égard une très regrettable erreur. De même qu'il était de mode il y a vingt ans de blanchir au mat les figures et les ornements, de même on s'est pris à aimer avec exagération l'argent oxydé et à l'oxyder trop, non plus au ton naturel de l'argent, mais en employant l'eau de Barrèges, le sulfhydrate d'ammoniaque ou simplement le noir d'imprimerie. Ce procédé sommaire et très insuffisant avait été adopté par la généralité des orfèvres et donnait à l'ensemble des pièces exposées un aspect sale, triste qui en faisait une orfèvrerie de deuil. Ce n'est pas ainsi que l'argent doit apparaître aux yeux, il faut lui garder un éclat métallique et, même en l'oxydant, il faut éviter de le salir et de l'encrasser comme on fait. Les Japonais attachent un soin extrême à leurs patines, ils dépensent autant de temps et de peine à colorer le métal qu'ils en ont mis à le façonner et à l'orner. Un vase d'argent, suivant eux, peut prendre des colorations aussi variées et aussi solides qu'un vase de terre; peut-être ne sont-ils pas aussi avancés en chimie que nous le sommes, mais ils ont appris par une curieuse pratique et ont gardé la tradition des méthodes que nous ignorons. Ils ensevelissent leurs pièces d'argent dans des terres composées de certaines façons, les y laissent de longs mois, les arrosent avec des préparations acides, les chauffent à des températures prévues; ils font ainsi pénétrer dans l'argent ou le cuivre des oxydations profondes qu'ils accentuent par des opérations nouvelles; ils les polissent avec des terres fines mêlées à des vinaigres de fruits. Tout le lent et minutieux travail que le Japonais dépense à corriger, à polir et à façonner ses laques, il le répète avec une attention égale pour ses orfèvreries et ses bronzes. Il y fait des taches, des marbrures, des pluies d'or ou de sang, il les enrichit comme des gemmes de vibrations profondes et il arrive ainsi qu'un vase d'argent poli, sans un trait de dessin, sans un accident de ciselure, devient un pur objet d'art si sa forme est parfaite et si sa couleur violette a le velouté d'une prune ou d'une aubergine. Qui donc se soucie de chercher cela parmi nos orfèvres? Aucun. Si fait, Gautruche, le doreur, et Guignard, le fidèle et adroit collaborateur de la maison Christofle, se sont passionnés tous deux pour cet art des patines; ils jouent de l'or, de l'argent et du bronze avec une réelle habileté; mais s'ils sont parvenus à de curieux effets, leurs couleurs n'ont pas la profondeur, la solidité, la transparence et l'éclat des patines japonaises, ils vont trop vite, ils ne comptent pas avec ce facteur puissant, le temps. Ils font de la chimie d'atelier, s'aident des bains de cuivre et d'or.

Il faut cependant citer leurs noms, ne pas permettre qu'on les oublie, parce que les premiers ils se sont intéressés à cette harmonie jusqu'alors ignorée de l'orfèvre.

Peindre l'argent ou plutôt le teindre de nuances d'or, de bronze ou d'oxydes nouveaux pour en changer l'aspect froid, pour l'animer, l'embellir, à l'exemple des gemmes, c'est un art nouveau.

Nos argentiers ne veulent pas se rendre à cette nouvelle exigence qui demain s'imposera absolue, parce que le goût des choses d'Orient pénètre le public, qu'on adore la couleur, qu'on veut des harmonies de tons, des chaleurs de métal, et que nos peintres et nos décorateurs en font une condition absolue de beauté.

On aide à ces effets par des morsures d'acide, par des accidents de surface, on mate l'argent comme le verre, on le soumet dans des cylindres clos à l'action du sable ou de limailles d'acier qu'une soufflerie précipite en pluie, en grêle, en avalanche; le vase sort de cette douche marqué, pointillé d'une microscopique irruption, mordu de millions de dards, et qu'il soit doré, argenté ou bronzé, il change ainsi d'aspect. Il y a d'autres moyens encore qui sont des secrets d'ateliers que nous ne pouvons dire et par lesquels l'argent se modifie comme si des veines de nielles couraient sous sa peau. Nous avons parlé du mokoumé et du sibouitchi; mais il faudrait peut-être pour égaler en perfection les Japonais, nos maîtres, pouvoir s'affranchir des règles qu'impose la loi en déterminant aux alliages des proportions qu'on ne peut pas changer.

Avons-nous tout dit? Non, mais on n'attend pas de nous qu'en quelques pages nous analysions toute la technologie d'une industrie qui touche à l'art, à la science, à la mécanique et à la prestigieuse adresse des mains. Il suffit que nous donnions confiance à nos confrères qui parfois doutent, comme nous avons douté nous-même, et aux jeunes gens, qui ne savent pas encore tout ce qu'ils peuvent oser.

Qu'ils sachent donc que l'orfèvre est tout, peut tout. Croit-on que j'exagère? Artiste et ouvrier, il est sculpteur et peintre, il a la libre disposition de toutes les matières dures ou dociles, précieuses et rares. Il est fondeur, ciseleur, graveur, émailleur, lapidaire, il sculpte l'ivoire, incruste le fer, damasquine l'acier, grave les camées ou creuse les intailles, il sertit les gemmes, il a tous les outils, depuis le tour et le balancier jusqu'à la lime, le burin, le ciselet. Il n'a rien à envier au céramiste, rien à demander au tailleur d'images, sa clientèle est faite de rois, de papes, de femmes et de nababs. C'est lui qui enrichit l'or, qui donne aux pierres leur éclat, il a décuplé la valeur des trésors par son art.

Peut-être le rôle de l'orfèvre était-il plus considérable dans le passé, mais il lui appartient à force de goût, de passion, d'étude et de conviction de reprendre dans le présent la place qui lui est due à la tête des métiers pour servir de trait d'union entre l'art pur et l'industrie patiente.

On peut évaluer à 200 environ le nombre d'orfèvres établis à Paris, mais ce chiffre n'est pas régulièrement constaté, il résulte de nos renseignements particuliers et ne saurait être donné avec la garantie d'exactitude que présenterait une enquête officielle

IMPRIMERIE NATIONALE.

comme celles que fit en 1847-1848, 1860 et 1872 la Chambre de commerce de Paris. Dans ce chiffre de 200 orfèvres, nous comprenons ceux qui travaillent le cuivre, le nickel et l'étain même, comme ceux qui ne font que l'orfèvrerie d'argent, ceux qui font l'article d'église, ceux qui font la grosserie ou la garniture, tous les orfèvres enfin, à la seule exclusion des joailliers et des bijoutiers.

Mais nous ne comprenons pas dans ce nombre les orfèvres de province; notre chiffre n'en serait pas sensiblement modifié, car si chaque grande ville de France possède au moins un orfèvre, celui qui prend ce titre n'est généralement qu'un marchand revendeur, tirant ses articles des fabriques de Paris et ne produisant lui-même aucune pièce d'argenterie.

Il n'y a guère qu'à Lyon, à Marseille, à Amiens, à Ercuis (Somme), à Lille, à Bordeaux, à Courtalin (Seine-et-Marne) et à Longwy (Meurthe-et-Moselle), qu'on puisse compter des fabriques d'orfèvrerie, encore plusieurs sont-elles des usines créées par des maisons parisiennes pour les apprêts métallurgiques.

Il n'en était pas ainsi jadis; toutes les grandes villes de France avaient des communautés d'orfèvres mêlées quelquefois, il est vrai, de bijoutiers, d'horlogers, de potiers d'étain, voire même de chaudronniers, mais conservant de véritables maîtres orfèvres ayant marque et poinçon.

Paris a tout centralisé et c'est aujourd'hui par excellence la ville des orfèvres; Londres, Vienne, Berlin, Rome, New-York et Bruxelles ont de grands ateliers, mais ces villes n'absorbent pas toute la fabrication d'un pays. Birmingham et Sheffield ont des fabriques d'orfèvrerie; Budapest et Prague produisent des pièces estimées; l'Allemagne a des villes réputées pour leurs articles d'orfèvrerie riche ou courante comme Munich, Karlsruhe, Stuttgard, Francfort, Cologne, etc.; l'Italie oppose Florence à Rome et Turin à Milan, et nous avons vu enfin que les Américains avaient créé de véritables usines d'orfèvrerie, à Philadelphie, à Providence, à Boston et jusqu'à Hamilton, dans l'Ontario.

Ce qui fait la supériorité absolue de Paris sur tous les centres d'orfèvrerie du monde, c'est la diversité des moyens d'invention et de travail. La division du travail, qui est une gêne pour l'artiste, devient pour l'industriel un secours précieux. Ce n'est plus comme dans l'usine de Birmingham ou de Saint-Denis, la division par l'outil, la spécialisation des façons dans un même atelier. C'est la variété des moyens offerts par toute une collection d'ouvriers libres, de façonniers intelligents, de collaborateurs, qui pensent, cherchent, inventent, rivalisent d'ardeur pour créer à bon marché et trouver des moyens nouveaux. C'est ainsi qu'en 1847 déjà, l'enquête de la Chambre de commerce de Paris relevait pour l'industrie des orfèvres : 162 ciseleurs, graveurs et guillocheurs qui employaient 513 ouvriers; 92 doreurs et argenteurs qui avaient 644 ouvriers; 69 émailleurs qui occupaient 415 ouvriers; 59 estampeurs et graveurs en matrices chez qui travaillaient 277 ouvriers; 11 lamineurs avec 53 ouvriers; 96 lapidaires employant un nombre double d'ouvriers; 3 affineurs, 5 essayeurs et 16 laveurs de cendres occupant

ensemble 153 ouvriers; 10 apprêteurs, 11 lamineurs et 21 planeurs ayant sous leurs ordres 170 ouvriers. Quant aux orfèvres eux-mêmes, ils étaient plus nombreux qu'aujourd'hui; les grandes maisons ont absorbé les petites, les fabriques de plaqué, qui étaient au nombre de 55 et qui occupaient près de 800 ouvriers, ont disparu; mais si les orfèvres sont moins nombreux, nous ne croyons pas qu'il faille évaluer à un chiffre inférieur le nombre des ouvriers qui était alors pour ces maisons réunies de 3,318, y compris les femmes, et qui doit s'être accru dans la même proportion que les chiffres de fabrication, c'est-à-dire de près d'un sixième[1].

Il y a lieu de louer les ouvriers orfèvres; soit qu'ils aient plus que d'autres le sentiment de leurs intérêts et de leurs devoirs, soit qu'ils aiment leur métier avec plus de patriotique intelligence, ils ne se sont prêtés à aucune des manœuvres qui ont troublé si profondément d'autres industries, car il ne faut pas attribuer plus d'importance qu'elle n'en eût à une grève partielle des ouvriers en métal blanc, qui, au nombre de 150, demandèrent et obtinrent une augmentation de 15 p. 100 sur le travail aux pièces[2]. Cette sagesse tient aux rapports étroits de l'ouvrier et du patron, à l'entente qui règne entre eux, par la nature même du travail.

Le patron orfèvre vit près de l'atelier, il y entre constamment, il est en contact perpétuel avec ses contremaîtres et tous les ouvriers qui sont ses collaborateurs. Il s'établit ainsi une confiance réciproque, une solidarité d'intérêts et la chose du maître devient la chose de tous ceux qui y participent. On comprend que c'est une fortune qu'on exploite en commun et qu'une atteinte à l'industrie ne profiterait qu'aux marchés étrangers.

D'ailleurs l'ouvrier vit bien de son travail, il est payé suivant son savoir et son habileté et peut débattre de gré à gré le prix de sa journée. Aucun contrat ne l'attache à l'atelier, les heures supplémentaires lui sont payées à part; aussi voit-on souvent l'enfant suivre le même état que son père, et si le travail de ces apprentis ne présente aucun des dangers que la loi sur «le travail des enfants dans les manufactures» a justement essayé d'écarter, ils n'en ont pas moins profité des bénéfices de cette loi. La condition de l'ouvrier est donc particulièrement heureuse et suivant ses aptitudes il peut prétendre à gagner de 5 francs à 10 francs par jour[3]. Nous ne parlons pas des ouvriers exceptionnels qui atteignent à des journées de beaucoup supérieures à celles-ci.

[1] Aucune statistique n'a été officiellement publiée sur l'industrie de l'orfèvrerie depuis de longues années, mais nous pouvons espérer d'avoir prochainement de M. J. Barberet, chef de bureau des sociétés professionnelles au Ministère de l'intérieur, des renseignements aussi complets sur l'orfèvrerie que ceux qu'il a donnés sur la bijouterie dans le premier volume du *Travail en France*, monographies professionnelles, Paris, 1866, chez Berger-Levrault et Cie.

[2] Voir l'enquête parlementaire sur l'industrie et l'agriculture faite en 1884 sous la présidence de M. Spuller (p. 333, résultat des grèves de 1879 à 1883).

[3] D'après les tableaux de statistique de la France la moyenne du salaire des ouvriers bijoutiers-orfèvres varie entre 6 fr. 50 et 11 francs pour Paris et 2 francs à 9 francs pour la province.

Nous avons dit qu'on s'occupait d'instruire ces enfants, que des écoles de dessin leur étaient ouvertes, soit dans leurs quartiers, soit dans le local installé par la chambre syndicale; quelques orfèvres ont créé chez eux des cours spéciaux et on peut espérer qu'il résultera de cette éducation très récente une élite d'ouvriers meilleurs, comprenant mieux, travaillant avec plus d'intelligence et de soin.

Un bénéfice immédiat que peuvent trouver au début de leur carrière les bons sujets de l'atelier et de l'école est dans l'article 23, § 3, de la loi militaire du 15 juillet 1889. On sait que quelques catégories d'ouvriers d'art jouissent d'une dispense spéciale et peuvent n'être gardés qu'un an sous les drapeaux s'ils ont satisfait aux épreuves que jugent des experts choisis. Les orfèvres sont en bon rang parmi ces catégories privilégiées et déjà l'émulation des candidats a produit d'assez bons résultats[1].

La chambre syndicale de la bijouterie, de la joaillerie et de l'orfèvrerie, créée en 1861, représente les intérêts communs de ces trois industries sœurs. L'horlogerie et la bijouterie d'imitation s'en sont détachées autrefois, mais l'orfèvrerie reste absolument liée à l'industrie des bijoux et des diamants.

Nous avons dit au début de ce rapport les grandes analogies qu'ont ensemble ces trois parties d'un art qui jadis n'en formaient qu'un seul. Les orfèvres, en outre, ont des intérêts communs à ceux des bijoutiers, ils sont régis par la même loi de contrôle, soumis aux mêmes règlements, leurs clients sont les mêmes et, par l'association, ils acquièrent une force qu'ils perdraient sans aucune compensation, s'ils étaient divisés.

C'est en vertu de cette force d'union qu'ils ont créé en commun, outre la Chambre syndicale dont nous parlons :

1° La Société des joailliers, bijoutiers et orfèvres, dite *Société des cendres,* qui a son immeuble, à Paris, rue des Francs-Bourgeois, 39, et où sont traités les déchets, cendres et limailles, résultant des travaux d'atelier. Cette Société a déjà trente ans d'existence;

2° L'école professionnelle de dessin, dont nous avons parlé, et qui date de 1866. Elle a commencé au Conservatoire des arts et métiers sous le patronage du général Morin;

3° L'orphelinat général de la bijouterie, de la joaillerie, de l'orfèvrerie et de l'horlogerie, qui date de 1869 et qui recueille les enfants des sociétaires décédés, les élève, les instruit, les place et les surveille jusqu'à leur majorité;

4° La Société d'encouragement aux apprentis ouvriers et employés de la bijouterie, de la joaillerie et de l'orfèvrerie, reconnue d'utilité publique en 1875, et qui chaque année recherche les vieux serviteurs et les plus dignes ouvriers de l'industrie pour les récompenser publiquement, et les meilleurs parmi les jeunes pour les encourager par des prix;

5° La Fraternelle, caisse de retraite pour la vieillesse, fondée en 1875 pour les ouvriers orfèvres, joailliers et bijoutiers, et qui contribue, avec la Société Benvenuto

[1] Voir les dispositions du chapitre V (décret du 23 novembre 1889) : des dispenses au titre des industries d'art.

Cellini qui est beaucoup plus ancienne, à défendre les camarades éprouvés et à les aider dans les jours d'épreuve.

Nous nous bornons à nommer ces institutions sans donner de chiffres ni de renseignements sur leur fortune et leur fonctionnement. Mais il est permis d'espérer que, sans changer rien à ces sociétés qui s'administrent chacune séparément, l'orfèvrerie, la bijouterie et la joaillerie parviendront un jour par l'association à avoir une maison commune, d'où partira l'action bienfaisante que réclament des intérêts si divers.

Ce ne sera pas revenir à d'anciens errements et refaire la corporation d'autrefois, avec ses règlements exclusifs et ses privilèges. Mais j'ai toujours été jaloux, quand j'allais à Londres, de voir que les orfèvres anglais possédaient un palais magnifique qui est une des curiosités de la ville, qui a ses salles de séances, son musée, ses tableaux, ses portraits de gardes et de syndics, son ancienne vaisselle d'argent, qui a surtout ses bureaux, son administration, ses archives et enfin son directeur dévoué aux intérêts de la corporation.

Ne sommes-nous pas assez riches pour acheter un terrain, y bâtir un immeuble, y réunir tout ce qui est d'intérêt commun et en faire la maison des orfèvres, des joailliers, des bijoutiers et de tous les métiers et de tous les arts voisins?

Ce que coûterait une telle création ne demanderait à chacun de nous qu'un sacrifice relativement faible, mais il serait digne des riches industries que nous représentons d'avoir un lieu de réunion fixe. Les imprimeurs et les éditeurs ont eu cette ambition, ils ont formé le cercle de la librairie et l'union est devenue plus grande, la confiance plus profonde entre eux depuis qu'ils s'y rencontrent et s'y fréquentent. Il en serait ainsi de nos confrères s'ils avaient la maison des orfèvres, leurs intérêts y seraient défendus et c'est de là peut-être que sortirait la loi de protection des modèles que réclament non pas seulement l'orfèvrerie, mais toutes les industries et dont il faudrait faire une loi internationale. Nous examinerons dans le chapitre suivant les questions d'ordre purement commercial.

§ 3. Le commerce.

La question qui s'impose au début de ce dernier chapitre est relative à l'argent et à sa valeur.

L'orfèvre, en dépit de l'étymologie de son nom, n'use de l'or que rarement, tandis que l'argent est l'élément de son travail. Alors même qu'il fait des œuvres de cuivre ou de nickel, il les dore ou plus souvent les argente; l'orfèvrerie d'imitation consomme chaque année une part importante de l'argent livré à l'industrie.

Je me souviens à ce sujet, que causant avec M. Bouilhet, l'intelligent associé de Christofle, je lui faisais certaines questions relatives à la production industrielle de sa maison et lui demandais des renseignements sur les procédés galvaniques. C'était en 1889 et nous nous promenions dans les jardins de l'Exposition: voici la réponse qu'il

me fit : «Vous voyez, mon cher Falize, ces parterres, ces allées, ces palais, ces galeries, ces dômes! Eh bien, avec l'argent que nous avons déposé sur nos couverts, nous pourrions argenter tout cela d'une mince pellicule blanche; ce serait comme s'il avait neigé sur le Champ de Mars et sur les édifices de l'Exposition.»

Vous représentez-vous cette neige d'argent, cette couche de métal sortie des bains galvaniques. Elle pèserait à peu près 300 millions de grammes, c'est un joli exemple de divisibilité et c'est environ la moitié de ce qu'emploient annuellement les États d'Europe et d'Amérique[1].

L'argent est donc pour l'orfèvre le métal indispensable. C'est sa matière première à lui et les questions qui surgissent pour d'autres industries du cours de la soie, du coton, du fer, etc., se posent ici avec la même autorité, elles constituent même un singulier problème que nous aurons à préciser, sinon à résoudre.

Il y avait à l'Exposition, au centre de la grande galerie Rapp, un gigantesque lingot d'argent de forme circulaire, qu'avait fondu la maison G. Dumont et frères, de Liège. A ce lingot était fixé un tableau qui représentait les variations du prix de l'argent depuis un siècle, c'est-à-dire de 1789 à 1889, l'unité de poids étant de 1 kilogramme. Voici comment on avait établi cette échelle par périodes de dix ans :

PRIX DE L'ARGENT PENDANT UN SIÈCLE (1789 À 1889).

1789, valeur d'un lingot de 1 kilogramme	230 francs.
1799	224
1809	220
1819	222
1829	218
1839	220
1849	218
1859	227
1869	221
1879	187
1889	155[2]

Peu de gens s'arrêtaient à lire, la foule passait sans se douter que cette énorme meule, qui semblait être en étain, représentait un capital immobilisé de 309,000 fr. Mais quelques-uns s'en allaient pensifs, inquiets de cette rapide dépréciation d'un

[1] M. Soëtbeer.

[2] Pendant cette même année 1889 les cours de l'argent ont varié sensiblement; ils se relevaient à la fin, de façon à présager déjà une reprise sensible; les voici mois par mois :

Janvier 1889	Le kilogr.	154f 88
Février		155 02
Mars		154 74
Avril		153f 62
Mai		153 50
Juin		153 09
Juillet		153 52
Août		154 18
Septembre		154 72
Octobre		156 20
Novembre		160 00
Décembre		161 00

métal qui constitue un des éléments de la fortune publique et qui, depuis cent ans, a perdu un tiers de sa valeur.

L'orfèvre s'en préoccupe plus que personne : la question se pose pour lui et pour son client à un double point de vue.

La dépréciation de l'argent est-elle pour l'orfèvre un bien ou un mal? Quelles en peuvent être les conséquences?

Il semble, *à priori*, que le bon marché et l'abondance de la matière ouvrable soient toujours pour une industrie une condition de progrès et que les bénéfices du producteur en doivent être augmentés en même temps que seront satisfaits les besoins de l'acheteur.

Avant d'accepter pour juste cette conclusion, il convient d'examiner si l'orfèvrerie se comporte comme d'autres métiers, si elle a les mêmes lois et les mêmes raisons d'être.

La production des mines s'est accrue dans des proportions tout à fait imprévues. Tandis que de 1851 à 1855 les pays argentifères ne livraient à la consommation qu'une moyenne annuelle de 887,000 kilogrammes, le rendement est monté tant par la découverte des gisements de l'État de Nevada que par les perfectionnements apportés dans les procédés d'extraction, et a atteint 3,400,000 kilogrammes. C'est une augmentation de 283 p. 100.

Il en résulte que la production annuelle s'est élevée pour l'argent jusqu'à près de 550 millions de francs; or la consommation industrielle n'absorbant pas plus de 100 millions de francs, il est resté en fin d'année un stock à employer de 450 millions de francs.

Autrefois, il y avait une concurrence active entre l'industrie de l'orfèvre et l'industrie monétaire. Les États s'emparaient des métaux précieux pour les frapper et les transformer en monnaie et la richesse des nations s'augmentait de ces trésors nouveaux.

Les conditions économiques ont changé, le papier et les valeurs de banque ont pris une large place dans les opérations d'échange; l'or est devenu l'unique étalon de quelques États, en sorte que l'argent, rejeté de ces pays, a afflué chez les peuples qui étaient, comme le nôtre, restés fidèles au système bimétallique, et la valeur de la pièce de 5 francs, qui était à peu près réelle, est tombée à 3 fr. 59[1].

Le Gouvernement français a dû, pour ces causes, suspendre la fabrication des monnaies d'argent, mais il n'a pris aucune mesure pour absorber le surplus du métal, tandis que le Gouvernement des États-Unis a tenté d'atteindre à ce but et d'arrêter la dépréciation de l'argent en achetant, au cours du marché, les lingots d'argent contre un papier monnaie qu'il reçoit au pair pour l'acquit des droits de douane et d'impôts. Cette loi (le *bland-bill*), qui date de 1878, est un système de bimétallisme restrictif

[1] M. Riche.

avantageux, mais qui deviendrait ruineux si la dépréciation de l'argent continuait[1]; il a divisé les Américains en deux partis : les *Silvermen* et les *Goldmen*.

On voit le danger économique que courent tous les pays et en particulier ceux qui n'ont pas adopté le monométallisme; cela constitue, outre la dépréciation de l'argent, l'augmentation d'un stock inemployé de métal.

L'orfèvre doit-il se plaindre de cette abondance de l'argent? Ses affaires n'en ont pas diminué et ses clients n'en ont pas pris peur; au contraire, la prospérité des ateliers d'orfèvres coïncide à peu près avec cette modification du rôle de l'argent et tout fait présager une continuation heureuse.

L'acheteur semble n'avoir vu dans ce changement qu'un avantage réel qui est celui-ci : avoir pour une somme égale une quantité d'argent plus grande, ou pour exprimer par des chiffres le rapport, le prix qu'auraient coûté au poids douze couverts d'argent en 1879 permettrait, en 1889, d'en acquérir dix-sept. C'est donc un bénéfice réel.

Mais ce bénéfice comparé aux cours anciens deviendra-t-il une perte si on le compare aux cours futurs? L'acheteur ne s'en préoccupe pas encore. Il exprime moins d'inquiétude en ce qui regarde l'argenterie qu'en ce qui touche à la joaillerie : il y a quelque analogie entre le rôle du diamant et celui de l'argent. Il semble que nos manufactures et nos comptoirs attendent avec confiance des débouchés pour lesquels ces stocks ne seront jamais trop considérables. La civilisation qui pénètre en des contrées nouvelles, la diplomatie qui ouvre patiemment aux Européens les pays jusqu'alors fermés de l'Extrême Orient, y font pénétrer avec les objets de consommation indispensable le goût du luxe et du bien-être; nos besoins deviendront ceux de ces sociétés dont la tranformation s'opérera plus vite qu'on n'imagine et le trop-plein de l'Europe ira à ces peuples neufs ou rajeunis.

Donc, en dépit du rôle économique de l'argent dans l'orfèvrerie, la dépréciation du métal n'est pas un danger. On n'achète pas un plat ou des couverts dans le seul but d'épargner, puisque c'est une valeur morte, qu'elle cesse de porter intérêt. La pensée d'économie n'est que relative puisqu'on sait qu'en cas d'urgence on ne retrouvera qu'une part réelle du prix d'achat. Mais cet avantage, que l'orfèvrerie partage avec les bijoux et les diamants, est une supériorité sur tous les autres objets de luxe qui n'ont aucun cours fixe et réalisable. La légère différence que peut subir le cours de l'argent est en tous cas moindre que les variations de prix des pierres; quant aux façons, elles n'atteignent jamais pour l'argenterie celles que comportent les bijoux.

Il s'ensuit que le luxe de l'argenterie est de tous les luxes celui qui présente les

[1] Le *bland-bill* a été modifié par une loi nouvelle qu'ont votée les Chambres américaines le 11 juillet 1890. Cette loi, qui rétablit la frappe de l'argent, peut avoir de graves conséquences dans le régime monétaire et apportera des perturbations dans les rapports commerciaux et financiers des nations. (Lire à ce sujet, *Le nouveau silver-bill aux États-Unis*, par M. Émile de Laveleye, *Revue des Deux-Mondes*, n° du 15 mars 1891.)

meilleures conditions et que tolèrent la prévoyance et la sagesse. Les étoffes s'usent, les meubles sont exposés au feu et à des accidents de tous genres, l'argenterie ne redoute aucun danger, elle est indestructible et c'est pourquoi elle a joué avec l'or et quelques pierres un si grand rôle dans l'histoire des sociétés anciennes; l'argent constitue encore, sous forme de lingots, d'objets d'art et de bijoux le trésor et l'épargne des peuples indiens.

La fortune publique augmentant chez nous avec le goût du luxe, du bien-être, du confortable, il y a de grandes probabilités pour que l'orfèvrerie prenne un très grand développement; les cours de l'argent n'en seront pas relevés peut-être, mais ils seront fermement maintenus; ce qui s'est passé depuis 1889, nous est un indice de la solidité du marché[1].

Il n'est pas d'industrie plus loyale, l'honnêteté des orfèvres est proverbiale et c'est pour nous une joie de pouvoir dire qu'en tous pays l'orfèvrerie française est particulièrement estimée, pour sa qualité intrinsèque aussi bien que pour sa vieille réputation d'art et de goût.

C'est par là, du reste, qu'elle acquiert et qu'elle conserve sa valeur. Trois conditions concourent à faire d'une pièce d'orfèvrerie un objet de prix : la matière première, la façon et la marque.

Un vase d'argent ne vaut à fondre que le produit réel du poids multiplié par le taux du métal; mais si l'orfèvre a donné à ce vase une forme élégante, s'il y a dépensé un peu d'art, qui donc songera à détruire la pièce pour n'en tirer que la valeur vénale? Les œuvres admirables, fondues en des jours de crise, vaudraient à présent dix fois le prix qu'on en a tiré; ce qui, aux yeux des connaisseurs, donne un caractère d'authenticité aux objets échappés à la fonte, c'est la marque de l'État, c'est le poinçon du maître, qui se complètent l'un par l'autre et qui sont, pour la pièce d'orfèvrerie, ce qu'est la signature du peintre ou la marque de l'imprimeur.

Il ne s'agit pas là seulement d'œuvres d'art rendues précieuses par de fines ciselures : toutes les pièces du siècle dernier qui portent le poinçon français et qui sont l'œuvre d'un maître ont un cours absolu, supérieur de beaucoup au prix du métal.

Il y a lieu de croire qu'il en sera de même des ouvrages modernes, mais il faut, à cet effet, ne choisir que des produits parfaits, de bons modèles, des travaux de maîtres. Le soin qu'on met à acheter un livre, un tableau, un bronze, il faut l'apporter dans le choix d'une pièce d'argenterie. Le service à thé que signe Froment-Meurice, le

[1] L'argent, qui était tombé en 1889 à 153 fr. 09, s'est relevé depuis; voici, d'après les renseignements que nous fournit le comptoir Lyon-Allemand, les cours de l'année 1890 :

Janvier	161f 50	Juillet	175f 00
Février	164 00	Août	185 00
Mars	162 00	Septembre	200 00
Avril	160 00	Octobre	192 00
Mai	173 00	Novembre	180 00
Juin	171 00	Décembre	176 00

légumier qu'a ciselé Fannière, le surtout qu'exposait Boin, seront des raretés dans vingt ans; il ne sera pas plus question de la valeur de l'argent quand on estimera ces pièces qu'il n'en est question quand on prise un bel ouvrage de Biennais, d'Auguste ou de Fauconnier, et c'est le cas de répéter avec le poète des *Métamorphoses :*

Materiam superabat opus.

L'industrie n'a donc pas à souffrir un préjudice appréciable de l'abaissement des cours de l'argent, même en ce qui touche le calcul de l'épargne; mais, au contraire, l'orfèvre doit tirer profit de l'abondance de la matière; c'est la conséquence ordinaire et logique qui, dans tous les métiers, résulte de circonstances analogues et nous ne voyons pas ce qui causerait chez nous un cas particulier. Cependant l'orfèvre ne tirera le profit qu'il attend d'une telle situation qu'en usant de toutes les ressources pour éveiller le goût de sa clientèle riche, en lui offrant des œuvres d'une qualité supérieure et en répandant l'usage de l'argent dans la masse du public par des modèles simples et appropriés aux besoins nouveaux.

Il s'agit, en effet, de persuader à chacun qu'il est de son intérêt d'acquérir ce luxe suivant son état et sa fortune; l'argent répond à un besoin de bien-être et d'aisance et, s'il est progressivement démonétisé par les États d'Europe, il n'aura bientôt plus d'autre emploi que l'orfèvrerie. Or ne semble-t-il pas que l'argent ait été providentiellement créé pour cette fin? Seul il a la solidité, la ductilité, l'éclat, le charme et surtout la sanité, qui est tant désirable pour le service de la table. Il ne répond pas seulement à des goûts de luxe, mais à des conditions d'hygiène et à des satisfactions intimes. L'homme vit de soupe et de viande, il lui faut, à chaque repas, s'armer d'une fourchette et d'une cuiller, car tout pour lui se réduit prosaïquement à l'acte de nutrition.

On peut, à ce propos, rappeler la boutade d'un ouvrier cuilleriste qui prétendait qu'Henri IV, s'il avait réellement voulu que chaque paysan pût mettre la poule au pot, aurait dû lui donner un couvert d'argent pour la manger.

Fournir à chaque Français ce couvert ce serait employer déjà 5 millions de kilogrammes d'argent; en étendant ce luxe à toutes les nations civilisées on absorberait le stock entier de métal disponible et on résoudrait, du même coup, le problème de l'extinction du paupérisme. C'est peut-être ce que rêvait le vieil ouvrier philosophe en forgeant ses lingots. Il faisait de l'économie sociale à coups de marteau; nous avons, à l'atelier, beaucoup d'utopistes généreux comme lui, mais le couvert de ruolz suffit au besoin de luxe des campagnes; il succède à la cuiller d'étain comme celle-ci avait remplacé la cuiller de bois ou de corne.

Ce qu'il faut, c'est que l'exemple parte d'en haut; qu'on ne voie plus à l'Élysée ou à l'Hôtel de Ville des surtouts de cuivre argenté; pas de faux luxe, pas de flambeaux de plaqué, pas de vaisselle en ruolz. Laissez aux restaurants, aux hôtels et aux paquebots ce luxe trompeur.

Notre bourgeoisie est assez riche pour se donner le luxe honnête de l'argenterie, ce serait assurément faire un placement meilleur que celui qu'ont fait tant de gens économes et crédules en achetant des valeurs qui ne leur ont laissé aux doigts que des papiers à vignettes roses ou bleues. Le métal ne ment pas, il demeure fidèle et solide; on donnait jadis, aux époux, une argenterie pesante : six couverts aux plus modestes, un service complet aux plus fortunés, et c'était un fond qu'on augmentait chaque année; la vieille noblesse avait sa vaisselle armoriée, belle en ses formes, massive, réflétant le style des grands jours. Ils en sont fiers ceux qui l'ont gardée; on s'est repris d'affection pour ce luxe sérieux qui dénote la maison riche, la famille heureuse, la fortune assise. On juge l'amphytrion par l'orfèvrerie dont il orne sa table.

La France, à cet égard, avait subi le goût clinquant d'une époque de transition; elle se reprend à aimer ce mode décoratif et cela vient à point pour entamer le bloc inemployé d'argent. L'exemple parti de la France fera le tour du monde.

Nous avons vu que la production annuelle de l'argent avait atteint le chiffre considérable de 3,400,000 kilogrammes, mais c'est là un maximum exceptionnel, tandis que la moyenne de production observée par le docteur Soëtbeer, de Göttingue, pendant une période de trente années, avait été de 1,300,000 kilogrammes. La consommation totale des nations civilisées serait, au dire du même savant, de 521,000 kilogrammes ou, plus exactement, de 515,000 kilogrammes par an, en déduisant les matières d'argent provenant de pièces remises à la fonte.

Voici au surplus les chiffres qu'il donne pour la consommation industrielle des pays civilisés :

PAYS.	ARGENT.		
	EMPLOI BRUT.	DÉDUCTION pour vieux matériaux refondus.	EMPLOI NET.
	kilogrammes.	pour cent.	kilogrammes.
États-Unis	135,000	15	115,000
Allemagne	110,000	25	82,000
France	100,000	25	75,000
Grande-Bretagne	90,000	20	72,000
Autriche-Hongrie	40,000	20	32,000
Russie	40,000	20	32,000
Suisse	32,000	25	24,000
Pays-Bas et Belgique	30,000	20	24,000
Italie	25,000	25	19,000
Autres pays civilisés	50,000	20	40,000
TOTAL	652,000		515,000

D'autre part, M. Riche rappelle dans son livre qu'à la conférence monétaire inter-

nationale de 1881 les délégués des divers pays avaient été invités à établir la quantité de métaux précieux employés aux usages industriels; voici quelles étaient pour la France les quantités d'argent consommées :

Orfèvrerie	80,000 kilogr.
Argenture	26,091
Médailles	2,379
Tréfilerie, passementerie, photographie, etc.	9,200
Ensemble	117,670 [1]

ce qui représentait une valeur de 24 millions de francs.

Nos renseignements personnels, puisés aux meilleures sources et contrôlés par le président de la Chambre syndicale, nous permettent d'indiquer comme mise en œuvre de l'argent pour l'année 1888 les quantités suivantes : argent fourni à l'industrie par le comptoir Lyon-Allemand, les maisons Caplain, la maison Hesse et Cie et diverses se décomposant en :

Premier titre	90,000 kilogr.
Second titre	37,000
Ensemble	127,000

L'orfèvrerie française absorbe la presque totalité du premier titre : soit 80,000 kilogrammes, et peu du second, environ 6,000 kilogrammes; le reste est employé par les argenteurs, les bijoutiers, les horlogers de Besançon et les orfèvres belges et suisses qui tirent de Paris leurs matières apprêtées.

Il est à remarquer par conséquent que la presque totalité de l'argent au second titre est consommée en dehors de l'orfèvrerie française; encore la faible partie qu'elle retient est-elle presque entièrement destinée à l'exportation.

Quand tout récemment on a consulté l'industrie à propos de la revision de la loi du 19 brumaire an VI, la grande majorité des orfèvres s'est prononcée pour la suppression du second titre. C'est pour satisfaire aux vœux de la minorité et ne pas nuire à des intérêts respectables, non plus qu'à certaines exigences spéciales de fabrication, qu'on a maintenu les dispositions de l'article 4 du chapitre Ier, en ce qui touche les titres légaux de l'argent; encore la commission, en conservant le premier titre à 950 millièmes, a-t-elle demandé qu'on relevât le second titre [2] de 800 millièmes à 825 millièmes.

Cette motion est tout à l'honneur des orfèvres, et il faut constater que jamais les réclamations qui se sont produites contre la loi ne sont venues d'eux. On sait les discussions engagées à propos de la garantie et du contrôle de l'or et de l'argent, et nous

[1] Riche. *Monnaies, médailles et bijoux*, p. 302. — [2] Voir le rapport de la commission de la revision de la loi de brumaire, par M. Vincent Garce, p. 9, 10 et 11.

n'avons pas à juger ici des raisons qui ont amené les plaintes des bijoutiers, mais ce que nous voulons noter, c'est l'attitude gardée par les orfèvres : ils n'ont pas réclamé la liberté, ils acceptent la tutelle de l'État, ils trouvent bonne et profitable cette protection qui rassure l'acheteur et qui donne à leurs œuvres une garantie officielle.

Il y a pour eux un avantage réel à conserver cette garantie, même en la payant d'un droit élevé, mais il faudrait que le poinçon d'État eût un caractère plus spécial.

Outre la nécessité de changer les poinçons en usage et de remplacer les symboles qui ont été contrefaits à l'étranger[1], il y aurait lieu de revenir aux anciens modes de marquer l'argent. Les poinçons étaient d'un effet plus décoratif, ils ne déparaient pas la pièce sur laquelle on les frappait, ils étaient mis avec plus de goût et de précaution, enfin ils avaient le précieux avantage de donner une date certaine à la pièce qui les portait.

Le baron J. Pichon, qui est un juge autorisé, explique dans le *Catalogue de l'argenterie ancienne*[2] que Louis XII, par une ordonnance du 12 décembre 1506, prescrit l'emploi d'un « contre-poinçon dont les maîtres jurés contre-marqueront les ouvrages des orfèvres, et qui sera chaque année enregistré à la Chambre des monnaies et empreint sur une table de cuivre ».

Ce contre-poinçon n'était pas alors d'usage nouveau, ce n'était que la réglementation obligatoire d'une coutume ancienne qui consistait à marquer d'une lettre de l'alphabet la pièce d'argent, mais à changer cette lettre chaque année et à recommencer à l'A après une période de vingt-trois années.

Ce fut le 5 février 1506 que fut insculpé le premier A à la Cour des monnaies, le B lui succéda le 10 décembre 1507, et cet usage dura jusqu'en 1783, où le V, ou plutôt l'U, fut insculpé le 12 juillet.

De 1784 à 1789, un poinçon de maison commune prétendu invariable fut donné à l'orfèvrerie de Paris; c'était un P changeant de formes tous les ans et portant les deux dernières lettres du millésime gravées en creux entre la couronne et le P.

Le P de 1789 fut le dernier. Cet ordre si juste, si simple, si respectable, ne devait pas survivre à la glorieuse monarchie qui l'avait fondé[3].

Ce n'est, ajouterons-nous, que depuis l'établissement du droit de marque en 1672 qu'on peut reconnaître d'une façon absolument certaine la date de fabrication d'une pièce d'orfèvrerie par la comparaison du poinçon des fermiers généraux à la lettre du poinçon de la maison commune et au poinçon particulier ou marque de l'orfèvre. On trouvera des renseignements très complets à ce sujet auprès du baron Pichon, de M. Eudel et de M. G. Bapst, lequel a relevé tous les poinçons de maîtres même au delà de 1506. C'est la connaissance approfondie des marques qui a permis aux experts de confondre certains truqueurs et de démontrer la fausseté des pièces imitées qu'ils vendaient avec des poinçons mal accordés entre eux. Depuis, ces faussaires sont de-

[1] Rapport de la commission de revision, par G. Vincent Garce, p. 13 et 15. — [2] Chez Mannheim. Paris, 1878. — [3] Baron Pichon : *Catalogue d'orfèvrerie ancienne*, 1878.

venus assez savants pour ne plus faire les mêmes fautes, et leur adresse rend plus dangereuse encore la recherche de l'orfèvrerie ancienne.

Nous souhaitons que l'administration revienne à l'usage d'un signe qui permette de dater les ouvrages d'orfèvrerie comme on date un livre et une peinture; la raison qui avait fait adopter cet usage et l'avait fait conserver pendant des siècles n'a pas cessé d'être bonne; nous estimons sans valeur l'objection des marchands qui craignent d'accuser l'âge de leurs modèles et de les déprécier ainsi.

Du reste, nous le répétons avec joie, la bonne foi des orfèvres est absolue, il y a des corporations aussi honnêtes et aussi respectables que la leur, il n'y en a pas de plus loyale : l'orfèvre a toujours eu cette belle réputation de droiture, c'est un honneur d'appartenir à un métier qui n'a jamais démérité dans sa longue histoire et qui a conquis le respect du monde entier.

Aussi la loi qui régit l'orfèvrerie n'est pas une loi de surveillance et de suspicion, mais une loi de confiance et de garantie : loin de redouter la tutelle de l'État, l'orfèvre la réclame et s'en prévaut. Du rapport de la commission de revision de la loi de brumaire, nous ne voulons pas extraire toutes les parties qui ont trait à l'orfèvrerie; nous renverrons ceux qui s'y intéressent particulièrement, au travail très complet de M. Vincent Garce.

Mais il convient de rappeler que c'est dans le courant de l'année 1889 que fut nommée, par le Ministre de finances, une commission extra-parlementaire pour la revision de la loi qui réglemente la fabrication et la vente des objets d'or et d'argent.

Cette commission, présidée par le Ministre des finances, n'a pas encore terminé ses travaux; elle a été composée de :

MM. Dautresme, député, *vice-président.*
Dietz-Monin, sénateur.
Tolain, sénateur.
Jules Roche, député.
Burdeau, député.
Prevet, député.
Ruau, directeur général des monnaies et médailles.
Catusse, conseiller d'État, directeur général des contributions indirectes.
Marie, directeur du commerce intérieur au Ministère du commerce et des colonies.
Flamant fils, vice-président de la Chambre syndicale des bijoutiers, joailliers et orfèvres.
Gaillard fils, vice-président de la Chambre syndicale des bijoutiers, joailliers et orfèvres.
Labie, membre de la Chambre syndicale des bijoutiers, joailliers et orfèvres.
Labouriau, membre de la Chambre syndicale des bijoutiers, joailliers et orfèvres.

Y ont été adjoints avec voix consultative :

MM. Riche, directeur des essais à l'Administration des monnaies.
Gal, essayeur au bureau des garanties.

Les délégués de l'industrie ont voulu, pour se mieux éclairer sur les intérêts qu'ils

représentaient et pour acquérir plus d'autorité dans la commission, se faire assister par leurs confrères, et, le 4 juillet 1889, tous les intéressés ont été convoqués en assemblée et ont nommé quatorze représentants, bijoutiers, joailliers, horlogers et orfèvres; parmi ces derniers nous relevons les noms de M. Hénin et de M. Puiforcat. Ce sont eux que s'adjoignit M. Flamant, membre de la commission extra-parlementaire, pour convoquer le 22 août 1889 tous les orfèvres de Paris. Un questionnaire avait été préparé et envoyé par avance à tous les intéressés, les points relatifs à l'étude de la loi avaient été précisés, et nous ne croyons pas indispensable de les reproduire ici. Mais il nous semble nécessaire de donner comme document le résultat succinct de cette enquête sous la forme de vœux; ces vœux ont été transmis par la chambre syndicale à la commission d'enquête, et il en a été tenu compte dans le rapport de M. Vincent Garce. C'est un document qu'il importe de conserver aussi dans le rapport du jury de la classe 24, car il correspond exactement comme date, il est l'expression fidèle de l'opinion des orfèvres, il reflète les tendances commerciales et les besoins industriels; c'est en un mot le résumé le plus concis et le plus sincère de l'opinion des orfèvres parisiens en 1889.

REVISION DE LA LOI DU 19 BRUMAIRE AN VI.

VOEUX PRÉSENTÉS PAR LES FABRICANTS D'ORFÈVRERIE.

FABRICATION.

Interdiction de fabriquer sans déclaration légale.
Obligation du poinçon du maître.
Interdiction d'apposition de poinçons ou marques de fantaisie.
Factures de vente mentionnant le titre des ouvrages et la nature des poinçons apposés.

COMMERCE.

Obligation de déclaration légale pour les négociants.
Factures de vente mentionnant le titre des ouvrages, la nature et l'origine des poinçons apposés.
Interdiction de ventes publiques de marchandises neuves françaises ou étrangères.

ORFÈVRERIE D'IMITATION.

Obligation pour les fabricants de marques indicatrices de la nature, ne pouvant amener de confusion avec les poinçons de l'État.

CONSOMMATION INTÉRIEURE.

Maintien du 1er titre à 950 millièmes.
Relèvement du 2e titre à 825 millièmes.
Liberté d'allier l'argent à tous métaux, la quantité de fin réglementaire restant observée.
Extension de la tolérance pour les objets creux et soudés portée à 20 millièmes.
Interdiction en France de toute vente à titres inférieurs.

ESSAIS.

Service des essais confié à l'État.

Réorganisation des bureaux régionaux de contrôle sous la direction de l'administration centrale.

Suppression de l'essai au touchau.

CONTRÔLE.

Contrôle obligatoire.

Création de nouveaux poinçons.

Simplification dans leur nombre et dans leur emploi.

Protection des poinçons d'État à l'étranger.

Taxes d'essais et de contrôle réduites autant que possible.

IMPORTATION.

Conformité de traitement pour les articles d'importation.

Soumission des négociants importateurs aux obligations imposées au commerce national.

EXPORTATION.

Liberté de fabrication à tous titres sans entraves administratives.

Suppression des visites dans les ateliers.

Contrôle facultatif pour le 1er et le 2e titre seulement.

Affranchissement complet des droits réservé exclusivement aux produits nationaux exportés.

Suppression de cette faveur pour les articles étrangers importés et réexportés.

En cas de retour, simplification des formalités en douane par la présence d'inspecteurs de la garantie.

PÉNALITÉS.

Édiction de pénalités proportionnelles aux délits.

Comparution avant poursuites au correctionnel devant le juge d'instruction.

Constitution d'une commission arbitrale de fabricants et marchands appelée à consultation par les magistrats.

Cette pièce me dispense d'entrer dans de plus longues explications relativement à la loi de garantie et aux rapports de l'orfèvre avec le bureau du contrôle. Il ne faut rien préjuger de ce qui sortira de l'enquête en cours, et il appartiendra aux Chambres de faire la loi nouvelle [1].

Mais ce qu'il importe de faire ressortir, c'est la volonté exprimée par tous les orfèvres français de conserver le contrôle obligatoire de l'État, de maintenir, pour la consommation intérieure, le titre de 950 millièmes de fin et de relever le deuxième titre; de ne réclamer la liberté de fabriquer à un titre inférieur que pour l'exportation seulement, sans apposition de poinçon de garantie, et suivant les seules règles des pays auxquels seraient destinés les produits exportés.

L'obligation découle pour les orfèvres étrangers de se conformer aux lois françaises

[1] Pour tout ce qui est relatif à la loi de brumaire, aux usages de la garantie, aux marques, poinçons, essais, etc., voir le très intéressant ouvrage de M. A. Riche, *Monnaies, médailles et bijoux*, 1 vol. in-16, 1889; Paris, J.-B. Baillière et fils.

s'ils veulent introduire leurs produits en France; ils y seront soumis comme les orfèvres français aux droits et règlements de la garantie, sans aucune des immunités dont ils jouissaient autrefois aux dépens de nos nationaux.

Il est une question cependant que nous croyons utile de dégager du rapport de la commission d'enquête puisqu'elle touche à la valeur de l'argent, et qu'elle grève le prix du métal fabriqué.

En 1797, quand la loi de brumaire fut édictée, l'article 21 fixait le droit de garantie à 1 franc par hectogramme d'argent, non compris le droit d'essai[1].

Par application des lois du 30 mars 1872 et du 30 décembre 1873, ce droit a été élevé pour l'or et pour l'argent, soit pour l'orfèvrerie d'argent :

	Par hect.
En principal à	1f 60
Plus le double décime et demi	0 40
Ensemble	2f 00

En conséquence, en l'an VI, c'est-à-dire quand l'argent valait 230 francs le kilogramme, il payait un droit de 10 francs ou de 4.34 p. 100; en 1889 quand il ne vaut plus que 155 francs le kilogramme, il paye 20 francs ou 12.90 p. 100 de la valeur.

Il y a certainement là un abus, car les droits sont en raison inverse de la valeur du métal, et, suivant ce rapport, n'ont pas été doublés mais triplés.

La commission demande que le droit de garantie ne puisse pas excéder 10 p. 100 de la valeur de l'argent.

Le produit de ces droits aurait pu être donné ici, et nous avons trouvé près de M. Castan, directeur du bureau de la garantie de Paris, l'accueil le plus obligeant. Il nous a permis de prendre tous les renseignements qui nous étaient utiles dans son service, et nous lui devons l'état des droits de garantie depuis 1852. Mais cet état comprend les droits perçus sur l'or et sur l'argent, sur la bijouterie et sur l'orfèvrerie. Il n'est donc pas absolument utile à notre démonstration de copier cet état tout entier. Nous en extrayons seulement les chiffres des années comprises entre l'Exposition de 1878 et l'Exposition de 1889 :

	Droits.		Droits.
1878	4,308,615f 82	1884	3,477,482f 68
1879	4,139,011 06	1885	3,083,159 66
1880	4,887,002 30	1886	2,997,171 40
1881	4,776,663 42	1887	2,982,403 09
1882	4,601,696 11	1888	3,029,097 30
1883	4,136,591 08	1889	3,241,431 24

[1] Pour les droits d'essai sur l'argent, voir le livre de M. Riche, p. 267.

IMPRIMERIE NATIONALE

La décroissance de ces chiffres jusqu'à l'année 1887 n'était pas faite pour disposer l'administration des contributions indirectes à faire droit à notre requête, mais depuis trois ans les inventaires se relèvent. D'ailleurs c'est au remboursement des droits à l'exportation qu'il faut attribuer cette diminution des recettes, ainsi qu'à l'abaissement des affaires de bijouterie, tandis que l'orfèvrerie d'argent est en pleine prospérité.

Nous avons pu relever tous les chiffres des quantités d'or et d'argent présentées au bureau de la garantie de Paris depuis l'année 1818, et c'est encore aux persévérantes recherches de M. Castan que nous devons d'avoir pu compléter cet état : il nous paraît assez curieux pour que nous l'annexions à ce rapport, c'est une pièce présentant un caractère officiel et documentaire [1].

Mais ici nous ne donnons que le résumé des années 1878 à 1889 avec les quantités d'argent soumises à la marque dans tous les bureaux de garantie de la République.

Nous jugeons inutile d'y joindre les relevés d'importation et d'exportation. Ce serait faire double emploi avec les états que nous emprunterons aux services des douanes.

	Poids d'argent soumis aux droits de garantie.		Poids d'argent soumis aux droits de garantie.
1878	76,384k 800 [2]	1884	75,282k 248
1879	73,794 555	1885	74,465 734
1880	75,499 850	1886	73,649 692
1881	82,090 600	1887	75,142 539
1882	82,201 000	1888	78,769 356
1883	82,235 217	1889	84,421 483

L'année 1889 marque le chiffre le plus élevé qu'on ait jamais constaté aux bureaux de la garantie.

Le total des matières d'argent poinçonnées en 1818 au bureau de Paris avait été de 28,584 kilogrammes. Il n'a jamais dépassé 54,331 kilogrammes pendant la Restauration. Sous le gouvernement de Juillet, nous observons de curieuses variations : le minimum est de 27,240 kilogrammes d'argent en 1831, et le maximum de 64,674 kilogrammes en 1845. La révolution de 1848 fait tomber le poids de l'orfèvrerie contrôlée à 18,807 kilogrammes, mais elle se relève immédiatement après cette année de panique où on avait détruit plus d'argenterie qu'on en avait produit.

Nous n'avons pu trouver dans les comptes de la garantie pour l'année 1851 que le résultat des six premiers mois tant pour l'or que pour l'argent, soit, pour l'orfèvrerie, 21,715 kilogrammes pour la moitié de l'année; les feuillets relatifs au deuxième semestre ont été arrachés du registre de l'administration [3].

[1] Voir tableau A à la fin du rapport.

[2] Quoique l'usage au bureau de la garantie soit de chiffrer les quantités par hectogrammes, nous avons cru mieux faire en les présentant ici par unité de kilogramme.

[3] Pour remédier à ce qu'aurait eu d'anormal ce

Sous le second Empire, en faisant abstraction de l'année 1870, le chiffre minimum est de 47,469 kilogrammes en 1854 et le chiffre maximum de 58,995 kilogrammes pour 1869; la guerre fait fléchir les quantités d'argent contrôlé à 32,210 kilogrammes en 1870 et à 35,004 kilogrammes en 1871, mais, aussitôt après, l'industrie des métaux précieux se relève et après quelques fluctuations elle parvient à une prospérité jusqu'alors ignorée.

Nous attirons l'attention d'une façon toute spéciale sur notre graphique[1]. On y verra que la bijouterie d'or a suivi de 1872 à 1881 une progression sensible; mais depuis elle a diminué de moitié.

L'orfèvrerie est restée plus longtemps stationnaire, marquant même des oscillations curieuses à observer; mais, dès 1872, elle remontait à 56,780 kilogrammes pour Paris et, depuis, n'a pas cessé de croître. Les chiffres du contrôle pour 1889 accusent 71,537 kilogrammes pour Paris et 84,421 kilogrammes pour la France entière.

Avant d'abandonner ce tableau de la garantie, nous croyons intéressant de mettre en regard les chiffres correspondant aux années des grandes Expositions internationales, depuis et y compris 1851, et à cet effet nous rétablissons la moyenne probable de cette année-là.

COMPARAISON DES QUANTITÉS D'OR ET D'ARGENT MARQUÉES AU BUREAU DE PARIS PENDANT LES ANNÉES D'EXPOSITIONS UNIVERSELLES.

ANNÉES.	EXPOSITIONS.	BIJOUX D'OR CONTRÔLÉS.	ORFÈVRERIE D'ARGENT contrôlée.
		kilogr.	kilogr.
1851	Londres	3,912	45,330
1855	Paris	5,188	55,701
1862	Londres	6,641	53,794
1867	Paris	6,979	55,036
1873	Vienne	7,254	53,438
1878	Paris	8,207	60,908
1889	Paris	4,767	71,537

Cet examen rétrospectif est de nature à donner confiance, il démontre les progrès constants de l'orfèvrerie; s'ils sont plus lents que ne l'étaient d'abord ceux de la bijouterie, ils sont plus réguliers et tout présage une suite prospère. Nous allons essayer de démontrer par quels moyens on y doit tendre.

chiffre dans notre diagramme, nous avons, d'accord avec le directeur de la garantie, rétabli la moyenne probable de l'année 1851, par le rapport des six mois connus aux mois correspondants des années 1850 et 1852.

[1] Voir tableau A à la suite du rapport. Il ne contient que les chiffres du bureau de Paris. Il serait difficile de reconstituer la production entière de la province, les documents relatifs aux autres bureaux ayant été détruits en 1871. Cependant une partie de ces états a été rétablie et on les trouverait dans le *Bulletin de statistique et de législation comparée*, publié par le Ministère des finances (Imprimerie Nationale, 1884, p. 299)

L'orfèvrerie est bien organisée. Elle a Paris pour centre de production, elle possède le marché français en totalité et rayonne par un système des plus simples dans toutes les villes de province.

Nous avons vu combien rares sont les fabricants d'orfèvrerie dans nos départements, mais, par contre, nous pourrions chiffrer par milliers les marchands qui vendent des articles de vaisselle en argent ou en ruolz; il n'y a pas une petite ville qui n'ait son orfèvre, j'entends par là un horloger, un bijoutier, un opticien faisant en grand ou en petit le commerce de l'orfèvrerie; ce sont les intermédiaires entre les consommateurs et le fabricant. L'orfèvrerie est un luxe tellement nécessaire que le rôle du marchand d'orfèvrerie vraie ou imitée s'impose partout comme un besoin, il y a des tarifs connus et acceptés qui laissent un écart suffisant pour faire vivre l'intermédiaire; les cours de l'argent, les taux de la façon sont réguliers et les manufactures d'orfèvrerie ont la sagesse de se ménager entre elles; les fabriques ne sont pas assez nombreuses pour se faire une concurrence ruineuse, la diversité des modèles aide à cette entente loyale et, de la sorte, il se fait un perpétuel écoulement de Paris, centre de fabrication, à toutes les villes grandes ou petites et jusqu'aux moindres communes, où l'on consomme des articles de qualités diverses. La loyauté, que nous nous plaisions à constater tout à l'heure, préside à tous ces rapports et je n'écris pas ceci par complaisance; j'ai fait moi-même mon enquête à ce sujet auprès des principaux orfèvres parisiens : tous m'ont dit que les relations étaient faciles, courtoises, régulières, entre eux et leurs correspondants des départements. Des voyageurs aident à ces relations, stimulent les affaires, proposent les modèles nouveaux, rapportent aux patrons les observations des clients.

Il faut comprendre combien ce commerce est privilégié, les marchandises se démodent moins que d'autres, elles ne sont pas sujettes à des avaries et à des pertes; s'il s'agit d'argent la matière garde sa valeur entière. S'il s'agit de cuivre ou de nickel, il suffit d'un simple brunissage ou d'un bain, à la rigueur, pour rendre au métal son éclat et plusieurs grandes maisons de Paris, qui ont des dépôts en province, renouvellent leurs stocks et remplacent les marchandises démodées ou défraîchies. De cette façon d'opérer, il résulte que le commerce de l'orfèvrerie est resté plus qu'un autre en possession de ses débouchés. Il n'a pas été accaparé comme le commerce des tissus, de la confection et de l'alimentation même. Il n'a pas eu non plus à souffrir de la concurrence étrangère. Il est défendu par son titre, par ses lois de garantie, par ses modèles, par la bonne foi réciproque, par l'habitude et l'usage et c'est ainsi que l'orfèvrerie française jouit du marché français sans partage et pour le bien de tous.

En veut-on la preuve?

La production annuelle moyenne pour l'intérieur de la France étant de 62,506 kilogrammes, l'importation moyenne annuelle n'est que de 4,112 kilogrammes[1]. Donc, les étrangers, bien qu'ils trouvent notre marché ouvert, et qu'ils puissent y faire entrer

[1] Extrait du *Bulletin de la Chambre syndicale de la bijouterie, de la joaillerie et de l'orfèvrerie*, rapport de M. Flamant, séance du 16 décembre 1890.

leurs produits d'argent au 1er et au 2e titre, en se soumettant au contrôle et en payant un droit minime, n'ont pu nous enlever que 6 ½ p. 100 de la consommation.

Encore exportons-nous plus qu'ils n'importent en France.

On paralyserait sensiblement cette concurrence, en faisant droit à la demande des orfèvres, c'est-à-dire en élevant à 825 millièmes de fin le 2e titre et en refusant aux produits de provenance étrangère le remboursement des droits de contrôle à la sortie. Car presque toutes les affaires d'orfèvrerie étrangère se traitent avec des articles d'argent bas à 800 millièmes, qui entrent en France et qui profitent de la faculté de remboursement des droits, s'ils restent invendus.

Il est bien permis d'imposer à nos concurrents étrangers les conditions qui nous sont faites à nous-mêmes.

Dans une récente étude sur la situation de l'orfèvrerie à l'Exposition de 1889 notre confrère M. Hénin a donné des chiffres que nous relevons avec beaucoup d'intérêt, surtout en ce qui touche la fabrication des couverts : par sa situation et sa grande expérience de ce genre d'affaires M. Hénin est mieux renseigné qu'aucun autre.

La consommation industrielle de l'argent, qui n'était en 1867 que de 66,000 kilogrammes environ, est en moyenne depuis dix ans de 80,000 kilogrammes répartis comme suit :

Orfèvrerie de table..	Paris...	48,000 kilogr.
	Province...	2,000
Couverts.....	Paris...	27,000
	Province...	3,000
	Total...	80,000

Qu'on ne dise pas qu'il y a une contradiction entre ces chiffres et ceux que nous indiquons plus haut, ce ne sont ni les relevés de consommation intérieure, ni les états de la garantie; c'est la consommation des fabriques d'orfèvrerie et nous reproduisons ces chiffres pour indiquer :

1° Que les ateliers de Paris absorbent 75,000 kilogrammes et ceux de la province 5,000 kilogrammes seulement;

2° Que sur ces 80,000 kilogrammes on en transforme :

Pour l'orfèvrerie proprement dite...	50,000 kilogr.
Pour les couverts spécialement...	30,000
Total...	80,000

Nous aurions voulu indiquer la force de la production de l'orfèvrerie d'imitation avec autant d'exactitude que nous l'avons fait pour l'orfèvrerie d'argent, nous ne sommes pas en mesure de le faire. Si de quelques maisons nous avons obtenu des données, elles nous manquent pour d'autres fabriques; il n'y a d'ailleurs aucun contrôle pour ces

articles; jadis on pouvait faire avec précision ces calculs pour le plaqué, parce qu'il était soumis à la marque.

Le seul document que nous ayons est une statistique dressée par la réunion des fabricants de bronze de Paris et donnant pour l'année 1885 les chiffres d'importation et d'exportation de l'orfèvrerie argentée.

	IMPORTATION.	EXPORTATION.
Allemagne	201,340f	131,580f
Angleterre	344,940	81,080
Autriche	22,820	"
Algérie	"	197,620
Belgique	28,900	"
Espagne	"	163,460
États-Unis	"	109.960
Japon	26,940	"
Turquie	"	87,160
Suisse	7,600	"
Autres pays	24,420	512,580
TOTAUX	656.960	1,283,440

Nos exportations dépassaient donc de 626,480 francs les importations, c'est-à-dire que nous fournissions à peu près le double de ce que nous recevions du dehors [1].

C'était un bon résultat, mais il pourrait être cependant meilleur. L'Angleterre nous fournit quatre fois plus qu'elle ne reçoit de nous; si les modèles anglais conviennent à nos goûts et si les nôtres ne conviennent pas aux mœurs anglaises, pourquoi nos fabricants n'imitent-ils pas les types confortables de l'orfèvrerie d'outre-mer; ils reprendraient ainsi ce qu'ils perdent sur notre marché et ils auraient chance de s'introduire sur le leur.

L'Allemagne nous a enlevé la Belgique, elle inonde les colonies, mais elle reçoit de nous plus d'orfèvrerie que n'accusent les chiffres cités : nous expédions à l'Allemagne des produits bruts avant l'argenture, afin d'éviter les droits considérables que payent les produits argentés. On les argente et on les brunit de l'autre côté de la frontière.

L'Autriche fabrique en abondance, elle ne nous achète plus et nous envoie au contraire des articles voyants et légers.

L'Espagne et le Portugal restent avec l'Amérique du Sud nos meilleurs clients. Les affaires ont baissé avec l'Italie et l'élévation des droits a réduit notre exportation aux États-Unis. Mais la consommation intérieure dépasse dans d'énormes proportions nos chiffres d'exportation; il en est ainsi de l'orfèvrerie d'argent et de l'orfèvrerie argentée. On a calculé que si la France produit annuellement 14,000 à 15,000 douzaines de couverts d'argent, elle n'en fait pas moins de 250,000 douzaines en métal blanc. Le reste à l'avenant.

[1] Il conviendrait cependant d'ajouter à ces chiffres d'exportation les articles d'orfèvrerie qui sortent de France à l'état brut et sont argentés à l'étranger; la seule usine de Pforzheim en reçoit pour une somme de 1,800,000 francs que consomment les pays allemands.

On trouvera plus loin le tableau de notre commerce extérieur et le relevé des douanes. Avant d'examiner ces chiffres et d'aborder la questions des tarifs, nous voulons dire quelques mots de nos relations extérieures; nos exportations dépassent aussi pour l'argenterie les importations et nous trouvons pour la moyenne des années dernières[1] :

Exportations	6,820 kilogr.
Importations	4,112
Différence en notre faveur	2,708

Mais là encore c'est un résultat très insuffisant; l'Allemagne et l'Angleterre se disputent à parts égales notre importation[2] et il suffirait d'un peu de tenacité pour augmenter nos relations extérieures. Examinons notre situation avec l'étranger pour les articles d'orfèvrerie. J'ai questionné un grand nombre de mes confrères et voici le résumé des observations que j'ai recueillies.

GRANDE-BRETAGNE ET COLONIES ANGLAISES.

Les droits élevés que frappait sur l'argenterie la douane anglaise fermaient absolument à notre commerce le marché britannique. L'abolition récente de ces droits permettrait d'espérer d'importantes affaires si le peuple anglais n'était attaché d'une façon si particulière à ses usages. Il y a pour l'orfèvrerie des formes et des traditions consacrées, nos modèles n'ont pas chance d'être acceptés par la grande masse du public qui consomme. Les négociants anglais sont aussi peu disposés que leurs clients à accepter nos produits; on ne pourra vaincre cette résistance qu'avec des objets d'art d'une qualité supérieure ou des produits d'un extrême bon marché. Il est à remarquer que les orfèvres anglais nous empruntent nos artistes sculpteurs, dessinateurs et ciseleurs; leurs meilleures fabriques ont des collaborateurs français. Cette manière d'agir

[1] Voici les chiffres fournis par M. Castan, sous-directeur de la garantie, à la Chambre syndicale (séance de la Chambre syndicale du 16 décembre 1890) :

EXPORTATIONS.			IMPORTATIONS.			DIFFÉRENCE.
ANNÉES.	POIDS.	MOYENNE.	ANNÉES.	POIDS.	MOYENNE.	
	kilogrammes.	kilogrammes.		kilogrammes.	kilogrammes.	kilogrammes.
1887	7,160	6,820	1887	3,665	4,112	3,495
1888	5,883		1888	3,824		2,059
1889	7,417		1889	4,857		2,560

[2] Importations par pays, année 1889. (Renseignements fournis par M. Castan.)

Allemagne	1,660k	Russie	146k
Autriche	332	États-Unis	323
Angleterre	1,505	Autres pays	457
Belgique	109		
Hollande	123	Total	4,857
Italie	202		

se poursuit depuis 1851. Nous avons dit précédemment notre opinion sur l'orfèvrerie anglaise; nous n'y revenons pas; mais nous croyons qu'il y a en Angleterre assez de gens de goût, de grandes fortunes, d'artistes éclairés pour ne pas aider à l'introduction de nos meilleures orfèvreries, si nous agissions avec intelligence, avec persévérance, maintenant surtout que les droits protecteurs ont été abaissés. C'est à nous de ne pas provoquer leur relèvement par des mesures maladroites.

Nous devons à l'obligeance du directeur du *Goldsmiths' Hall* de Londres la statistique suivante[1].

POIDS TOTAL DE L'ORFÈVRERIE D'ARGENT MANUFACTURÉE À LONDRES PENDANT LES DIX DERNIÈRES ANNÉES.

	Livres troy.		Livres troy.
1881	68,959 [2]	1886	70,673
1882	74,490	1887	72,148
1883	78,179	1888	70,147
1884	81,198	1889	77,176
1885	74,436	1890	86,757

On voit que la progression est à peu près la même que celle que nous signalions en France; le rapport avec les chiffres de notre bureau de garantie est très curieux à noter.

Voici maintenant les renseignements très complets que j'ai obtenus du *Custom-House* de Londres; je me plais à reconnaître la courtoisie et l'empressement que j'ai trouvés dans tous les services en Angleterre et je regrette de n'avoir pu rencontrer la même bonne volonté près des représentants des autres nations.

ORFÈVRERIE D'ARGENT IMPORTÉE DANS LE ROYAUME-UNI DE 1880 À 1889.

ANNÉES.	FRANCE.		AUTRES PAYS.		TOTAUX.	
	QUANTITÉS.	VALEUR.	QUANTITÉS.	VALEUR.	QUANTITÉS.	VALEUR.
	oz. troy.	liv. st.	oz. troy.	liv. st.	oz. troy.	liv. st.
1880	15,733	8,363	78,182	34,440	93,915	42,803
1881	11,256	5,211	79,135	32,263	90,391	37,474
1882	11,153	6,142	80,820	32,616	91,973	38,758
1883	13,707	7,522	75,955	31,340	89,662	38,862
1884	20,395	10,117	73,314	29,340	93,709	39,457
1885	16,147	6,840	81,538	32,380	97,685	39,220
1886	17,532	7,709	95,226	39,346	112,758	47,055
1887	16,015	8,627	133,415	65,466	149,430	74,093
1888	18,402	7,308	123,580	52,506	141,982	59,814
1889	24,531	17,447	127,160	51,012	151,691	68,459

NOTA. L'once troy (oz troy) équivaut à 31 gr. 103, la livre sterling à 25 francs, plus le change.

[1] Extrait d'une lettre de B. Walter S. Pridram. — [2] La livre troy usitée pour les métaux précieux équivaut à 373 gr. 24.

Nous signalons la progression croissante des chiffres d'importation, surtout en ce qui regarde la France. Il y avait eu une baisse sensible en 1881, 1882 et 1883; le mouvement a repris depuis et l'importation française a dépassé de 60 p. o/o ce qu'elle était il y a dix ans. Le marché anglais avec ses colonies est en réalité le plus large, le plus riche, le mieux achalandé qui soit, et les résistances sont bien plus apparentes que réelles. Les acheteurs y sont aussi avides de nouveautés qu'en d'autres pays et l'occasion fournie par l'abolition des droits prohibitifs sur la vaisselle d'argent ne doit pas être manquée. Voici l'état de réexportation de l'orfèvrerie étrangère, c'est-à-dire ce que les douanes renvoient au dehors de ce qu'elles avaient reçu. La différence constitue ce qu'en France nous nommons le *commerce spécial.*

Nous recommandons aux intéressés l'examen minutieux de ces chiffres; ils y verront par exemple qu'en 1888 il était resté peu de chose en Angleterre des produits français, tandis qu'ils ont été presque totalement absorbés par la consommation intérieure en 1889. Si c'est un résultat de l'abolition des droits et du prestige de l'Exposition française, il est plein d'encouragement.

ÉTAT MONTRANT LES QUANTITÉS ET VALEURS DE L'ORFÈVRERIE D'ARGENT ÉTRANGÈRE RÉEXPORTÉE EN FRANCE ET EN D'AUTRES PAYS DANS CHACUNE DES DIX DERNIÈRES ANNÉES.

ANNÉES.	FRANCE.		AUTRES PAYS.		TOTAUX.	
	QUANTITÉS.	VALEUR.	QUANTITÉS.	VALEUR.	QUANTITÉS.	VALEUR.
	oz. troy.	liv. st.	oz. troy.	liv. st.	oz. troy.	liv. st.
1880	2,421	1,764	5,685	2,372	8,106	4,136
1881	2,339	1,267	7,878	3,434	10,217	4,701
1882	2,579	1,620	8,133	3,357	10,712	4,977
1883	3,269	1,797	6,131	2,850	9,400	4,647
1884	1,445	610	8,105	3,275	9,550	3,885
1885	546	313	10,279	5,040	10,825	5,353
1886	2,665	1,293	9,569	4,024	12,234	5,317
1887	3,528	3,376	11,502	5,022	15,030	8,398
1888	15,128	4,937	8,308	4,321	23,436	9,258
1889	1,169	375	10,411	4,323	11,580	4,698

On aurait tort cependant de considérer les chiffres de réimportation sur la France comme le retour absolu des marchandises qui en avaient été exportées, car ces chiffres contiennent une notable proportion d'articles allemands et américains qui prennent, pour entrer sur notre marché, la voie anglaise.

Enfin, il reste à compléter ces documents par la statistique de l'exportation anglaise, c'est-à-dire de l'orfèvrerie d'argent que la Grande-Bretagne fabrique réellement et exporte. L'importance en est beaucoup moins grande qu'on ne l'imagine, mais il faut noter que cela ne comprend pas le commerce des colonies.

ÉTAT MONTRANT PAR POIDS ET VALEUR L'EXPORTATION DE VAISSELLE D'ARGENT D'ORIGINE ANGLAISE PENDANT LES DIX DERNIÈRES ANNÉES.

ANNÉES.	FRANCE.		AUTRES PAYS.		TOTAUX.	
	QUANTITÉS.	VALEUR.	QUANTITÉS.	VALEUR.	QUANTITÉS.	VALEUR.
	oz. troy.	liv. st.	oz. troy.	liv. st.	oz. troy.	liv. st.
1880	22,040	12,662	82,605	46,748	104,645	59,410
1881	32,175	20,778	109,317	59,639	141,492	80,417
1882	24,613	16,435	123,505	67,522	148,118	83,957
1883	23,169	14,811	117,527	60,979	140,696	75,790
1884	17,794	11,271	87,275	47,809	105,069	59,080
1885	15,511	9,088	97,692	55,293	113,203	64,381
1886	20,490	12,887	130,966	71,379	151,456	84,266
1887	19,984	11,918	101,322	58,799	121,306	70,717
1888	25,483	14,899	140,593	78,908	166,076	93,807
1889	59,079	34,199	172,423	97,067	231,502	131,266

Nous tenons tous ces renseignements de source officielle. Nous avons en mains les lettres et les états signés du *Statistical office, Custom-House* de Londres, et, si nous nous sommes borné à donner ici les chiffres de vaisselle d'argent [1], c'est que l'orfèvrerie d'or ne joue, chez les Anglais comme chez nous, qu'un rôle très effacé.

La plus forte quantité de vaisselle d'or qu'ait annuellement exportée l'Angleterre est de 814 oz. troy, ayant une valeur de 7,182 livres sterling.

Nous croyons inutile d'insister plus sur ces statistiques, dont le caractère apparaîtra aux plus clairvoyants et qu'ils devront comparer à nos états de douanes, qu'on trouvera plus loin.

Ce qu'il faut signaler, c'est l'intelligence des négociants anglais à suivre le mouvement commercial du monde, à noter les besoins de chaque pays, à profiter des occasions qui s'offrent à eux. Ils n'ont pas seulement les offices des ministères et les chambres de commerce; ils se tiennent dans chaque industrie au courant de la situation commerciale étrangère, et c'est ainsi qu'aux bureaux des Goldsmith's Hall, de Londres, nous avons obtenu immédiatement, avec les marques de la plus grande courtoisie, les renseignements les plus exacts sur la situation de l'orfèvrerie à Londres, et qu'on nous a introduit au Somerset House auprès du secrétaire de l'*Inland Revenue* et auprès du directeur des douanes [2].

[1] Dans une lettre datée du 22 avril 1890, M. John Courroux m'avise, au nom des commissionnaires aux douanes de Sa Majesté, que les chiffres d'exportation qui m'ont été fournis ne sont relatifs qu'à la vaisselle d'or et d'argent (*gold* et *silver plate*) soumise aux droits et ne comprennent aucun des articles de bijouterie qui entrent en Angleterre sans être examinés sous une rubrique spéciale.

[2] Dans cette même lettre, le directeur de la maison des orfèvres me répond que la baisse du prix de l'argent n'a eu sur la production de l'orfèvrerie aucune influence appréciable.

Il serait souhaitable que la chambre syndicale de Paris réunît chaque année les éléments de statistique commerciale qui intéressent ses clients.

L'orfèvrerie d'imitation a d'importantes usines en Angleterre. C'est par un accord tacite et depuis l'origine des brevets de dorure et d'argenture électro-chimique que la plus considérable des fabriques françaises s'est abstenue de faire concurrence, sur le marché anglais, à la maison Elkington.

On ne peut qu'applaudir à cette délicate façon d'agir; elle est tout à l'honneur de maisons plus amies que rivales. Cependant il est regrettable que l'immense marché britannique reste ainsi perdu pour nos affaires et que les consommateurs anglais soient privés de jouir d'articles, dont la grande supériorité a été si bien constatée en 1878 que la fabrique anglaise n'a pas osé, en 1889, affronter une comparaison nouvelle.

L'orfèvrerie religieuse a pris un certain développement en Angleterre, grâce aux progrès de la religion catholique. Nos orfèvres ont là des sources d'affaires que n'accusent pas cependant les états de douane, car ce sont presque tous articles de bronze doré.

PAYS SCANDINAVES.

Le Danemark, la Suède et la Norvège peuvent-ils fournir à nos fabriques d'orfèvrerie des chances sérieuses d'affaires? Nos confrères ne le croient pas; le titre de l'argent est en ces pays de 825 millièmes et le contrôle est obligatoire. Mais nous avons vu avec intérêt l'exposition des orfèvres de Copenhague, de Stockholm et de Christiania.

L'originalité de leur fabrication, le caractère national repris aux traditions antiques, ont excité la curiosité en 1889 comme en 1878 et ils ont réussi, dans une certaine mesure, à écouler ici quelques-unes de leurs marchandises, tandis que nous n'avons pas pu introduire chez eux l'usage de nos produits.

L'Exposition de Copenhague en 1887 a démontré la supériorité de l'industrie française. Plusieurs de nos confrères y ont joué un rôle important. MM. Christofle, Froment-Meurice et Boin ont été particulièrement remarqués en cette circonstance, mais il ne paraît pas cependant que le commerce de luxe ait eu un succès comparable à celui qu'ont remporté nos artistes en Danemark. Les sympathies sont assez étroites entre les deux pays pour qu'on essaie d'en profiter.

BELGIQUE.

La loi du 5 juin 1888, qui a supprimé le contrôle obligatoire de l'État et rendu libre la fabrication à tous titres des objets d'or et d'argent dans le royaume de Belgique, a eu pour conséquence de paralyser les affaires françaises au profit des fabriques allemandes et sans qu'il en soit résulté aucun bien pour les Belges.

Au contraire, les fabriques nationales ont été arrêtées. Les bijoux d'Allemagne,

l'orfèvrerie à bas titre des pays voisins ont envahi le marché et nous avons cessé de fournir aux Belges les produits plus honnêtes et meilleurs, qu'ils appréciaient avant cette loi malheureuse. Ce n'est pas que, dans la haute société belge, si riche et si pleine de goût, les articles d'Allemagne l'aient emporté sur les nôtres; non, mais on ne trouverait pas dans les états de douane des deux pays la trace des affaires particulières qui se négocient. La Belgique est si voisine que de tels achats se font directement à Paris; ils ne figurent pas au commerce d'exportation. Nous connaissons nombre de riches industriels et de représentants de l'aristocratie belge qui viennent en France fréquemment et y achètent leur orfèvrerie et leurs diamants.

Bruxelles a de bons orfèvres qui cherchent à réagir contre l'influence néfaste des Allemands, et l'un d'eux a déjà réussi à introduire ses travaux de ciselure à Cologne et à Francfort.

HOLLANDE.

Nous avons signalé l'abstention regrettable de MM. Van Kempen et fils qui avaient eu en 1878 un succès très honorable, à l'Exposition de Paris; mais l'Exposition d'Amsterdam n'a pas ouvert à l'orfèvrerie française le chemin des Pays-Bas. Il est surprenant que ce pays si riche, si commerçant, si intelligent des bienfaits de la fortune n'ait pas le goût du beau luxe de l'argent.

La fabrication et le commerce sont libres en Hollande; le contrôle des ouvrages d'or et d'argent est régi par la loi de 1852, modifiée le 7 mai 1859, laquelle n'oblige à faire marquer du poinçon d'État que les articles d'un titre élevé.

Ces titres sont pour l'argent de 934 et de 833 millièmes de fin.

La conséquence n'a pas été un relèvement de l'orfèvrerie, mais, au contraire, un abaissement notable. La Hollande fabrique des pièces très minces, à bas titre; elle lutte péniblement contre la concurrence étrangère, et nous n'avons pas, malgré la liberté que nous donne à l'exportation la loi modifiée, tenté de disputer ce marché aux fabriques de Vienne et de Birmingham.

L'importance de ses colonies mérite cependant qu'on étudie avec attention les besoins de la Hollande et qu'on s'efforce de nouer des relations qui seraient aussi profitables à l'argenterie, qu'à l'orfèvrerie d'imitation.

RUSSIE.

La Russie serait pour les orfèvres un pays d'élection si les tarifs de douane[1] et les variations de change ne rendaient très difficile l'introduction de nos marchandises sur ce marché. Les traditions de luxe de la Cour, le goût de l'aristocratie pour les choses d'origine française, les affinités des deux peuples, le faste déployé dans les cérémonies

[1] 3,149 francs les 100 kilogrammes. Droit, 2 roubles 90 copecks; poinçon, 96 copecks; soit, par livre russe, 3 roubles 86 copecks.

religieuses, tout marque une tendance évidente vers l'emploi des matières précieuses luxueusement ornées de ciselures, de pierres et d'émaux.

D'ailleurs les orfèvres russes sont fort habiles, ils ont de bons ouvriers et leur commerce est en pleine prospérité. Mais il est protégé à l'excès par des lois de prohibition réelle, et nos fabricants ne se hasardent pas à tenter des affaires qui ne donneraient aucun résultat.

Les plus sérieux achats se traitent ici sur place et il appartient aux clients qui les font d'introduire en Russie les choses qu'ils ont acquises. L'Exposition française qui va s'ouvrir à Moscou, au printemps de 1891, fournira l'occasion de faire une expérience dont profiteront plusieurs orfèvres parisiens. Ils jouiront des bénéfices que la douane accorde en semblable circonstance, et peut-être réussiront-ils à nouer des relations, à introduire le goût français, non plus dans l'aristocratie de Saint-Pétersbourg où il règne déjà, mais dans la riche clientèle des négociants moscovites.

Si une telle tentative réussissait, il faudrait souhaiter qu'elle fût puissamment aidée par les gouvernements des deux pays et qu'un accord des tarifs permît à la Russie et à la France de passer des promesses platoniques à des satisfactions plus réelles.

L'orfèvrerie est soumise en Russie à l'essai et au contrôle pour toute pièce supérieure en poids à un demi-zolotnik (le zolotnik égale 44 gr. 26). Il y a pour l'argent trois titres reconnus, dont le moindre égale 875 millièmes de fin.

Les droits qui frappent l'argent frappent aussi l'orfèvrerie d'imitation; l'Allemagne cherche par tous les moyens à pénétrer le marché russe; il serait d'une sage politique d'étudier une question d'où dépend notre influence et qui peut se modifier sensiblement dans un avenir très prochain.

EMPIRE D'ALLEMAGNE.

L'Allemagne n'est pas dans les mêmes conditions, bien au contraire; elle ne se défend ni par des tarifs exagérés de douanes, ni par des lois de contrôle; le commerce y est libre, mais l'industrie s'est développée à un tel point que la lutte y devient difficile, et la fabrication à bon marché, qui domine dans l'empire, rend impossible la concurrence.

Cependant, on l'a vu, nous continuons à vendre en Allemagne et notre orfèvrerie argentée, principalement, y jouit d'une grande faveur[1].

Ce qui pourrait aider au succès de l'orfèvrerie française d'argent, c'est la loi promulguée le 16 juillet 1884 qui, tout en permettant de fabriquer librement à tous les titres, établit un contrôle d'État pour les «articles» égaux ou supérieurs à 800 millièmes (et par «*articles*» la loi désigne l'argenterie de table : cuillers, fourchettes, cou-

[1] L'article 11 du fameux traité de Francfort n'a rien qui nuise aux intérêts de l'orfèvrerie : c'est le régime du traitement réciproque de la nation la plus favorisée; les droits sur l'orfèvrerie à l'entrée en Allemagne sont de 750 francs les 100 kilogrammes; ils sont de 500 francs en France.

teaux, assiettes, plats, service de table, etc.). Il est probable que par une réaction naturelle et à la suite des inconvénients nombreux qu'entraînent à l'usage les ustensiles de table alliés à une forte production de cuivre, la classe aisée de la nation allemande reviendra à l'emploi d'une argenterie d'un titre supérieur, et comme les formes et les modèles français sont aimés, recherchés et imités en Allemagne, il ne dépend que de nos confrères de profiter d'une revanche industrielle très légitime et très tentante. Ceux d'entre eux que nous avons questionnés croient à un succès. Les affaires sont faciles et déjà les centres principaux comme Berlin, Munich, Francfort, Dresde accueillent avec une grande faveur les articles d'argent premier titre qui ont un caractère de goût, de simplicité et de nouveauté.

L'Alsace et la Lorraine restent fidèlement attachées à l'orfèvrerie française. On n'y veut pas d'autres modèles que les nôtres; les usages n'ont pas varié dans la famille, et c'est une satisfaction intime, pour ces résignés, de vivre à la française et de ne se servir à table que de ce bon argent honnête et sain qui vient de la mère-patrie[1].

SUISSE.

La Suisse se partage comme les cantons entre deux influences. Française le long de notre frontière, elle est toute allemande de coutumes depuis Bâle jusqu'au lac de Constance; mais la Suisse est bien plus un comptoir qu'un pays de consommation. Les Suisses ne se bornent pas à exporter dans les pays voisins, ils vendent à tous les étrangers qui visitent chaque année leurs lacs et leurs montagnes. C'est une boutique ouverte d'échange; on y trouve, outre les marchandises indigènes, tous les articles d'Italie, d'Allemagne, d'Angleterre et d'Autriche et c'est une faute aux grands négociants français de ne pas entretenir à Genève, à Lucerne, à Berne, à Neufchatel et même en des villes moins grandes et très fréquentées pendant les mois d'été, de grands et luxueux magasins où seraient exposés les meilleurs échantillons du goût français. La supériorité de nos produits aurait facilement raison du bon marché très relatif des

[1] Nous aurions voulu donner sur la production de l'orfèvrerie allemande des renseignements officiels. Ils nous sont promis, mais nous ne les avons pas encore au jour où nous mettons sous presse. Nous nous bornons à reproduire la statistique des douanes allemandes de 1883 accusant pour tous les produits manufacturés en argent :

Exportation (valeur).....	19,425,000 marcks.
Importation (valeur).....	5,161,000
DIFFÉRENCE.....	14,264,000

Mais dans ce chiffre sont compris les bijoux d'argent qu'on fait à Pforzheim, qui consomme 7,000 kilogrammes; à Hanau, qui emploie 1,800 kilogrammes; à Gmünd et à Schorndorf, qui traitent 6,500 kilogrammes. Heilbron a mis en œuvre pour la bijouterie d'argent seule 12,300 kilogrammes, en 1884. Nüremberg, qui ne fabrique plus ni orfèvrerie ni bijoux, est le centre d'une importante industrie d'or et d'argent en feuilles, de fils et de poudres métalliques pour le tissage, l'impression, l'argenture et la dorure, et ses fabriques emploient annuellement 12,000 kilogrammes d'argent.

La défalcation de ces quantités, qui n'ont rien de commun avec l'orfèvrerie, réduirait de beaucoup l'importance des chiffres d'exportation. (Voir Soëtber, Broch et le livre de M. Riche.)

articles qu'on y voit et il en résulterait un profit pour toutes nos affaires, car il vient en Suisse tout un monde d'étrangers riches, oisifs, avides de luxe qui feraient la comparaison à notre profit et au leur.

La Suisse a d'importantes maisons de bijouterie et surtout d'horlogerie, elle est pour la commission un grand comptoir où tous les pays s'approvisionnent. Elle fait avec l'Italie des affaires considérables et elle voit chaque année les plus riches familles d'Amérique. Elle n'a pas d'autres orfèvres que ceux que nous avons vus. L'Allemagne s'est emparée de ses bureaux, il ne serait pas très difficile à nos orfèvres de prendre la place; ils trouveraient dans le commerce suisse, qui est intelligent et honnête, une grande complaisance à l'aider, car ce serait un stock nouveau et considérable qui amènerait une grande prospérité commerciale. Il n'existe à cela aucune entrave : deux importantes maisons ont commencé et ont réussi au delà de leurs prévisions.

AUTRICHE-HONGRIE.

L'orfèvrerie d'argent est soumise au contrôle obligatoire pour tout le territoire de l'Empire et il y a quatre titres légaux : 1° 950 millièmes; 2° 900 millièmes; 3° 800 millièmes; 4° 700 millièmes.

La fabrication est libre pour l'exportation, mais les pièces non revêtues de poinçon sont présentées au bureau de l'administration qui en surveille la sortie. Les orfèvres autrichiens profitent largement de cette faculté pour envoyer des articles de bas titre, d'un bon marché qui défie toute concurrence, aux contrées qui ne sont pas soumises à une loi du contrôle[1].

Il n'est pas difficile de faire pénétrer en Autriche nos articles d'orfèvrerie, mais il

[1] Nous devons à l'obligeant concours de notre honoré confrère de Vienne, M. J. C. Klinkosch, la communication de renseignements officiels et nous extrayons d'une lettre émanant de l'administration centrale du contrôle impérial et royal de Vienne, datée du 26 juillet 1890, les parties qui concernent plus particulièrement l'orfèvrerie d'argent :

«.....Les renseignements concernant la production et l'importation de marchandises d'or et d'argent sont du reste régulièrement publiés dans les rapports annuels des chambres de commerce et d'industrie de la Basse-Autriche. Ils ne se rapportent qu'à l'Autriche cisleithanienne en en excluant la Hongrie.....

«.....Dans l'année 1889 la production indigène d'objets d'argent a été de 35,704 kilogrammes, valeur d'environ 2,500,000 florins.

«L'importation d'objet d'argent, de 11,657 kilogrammes; valeur, 800,000 florins (parmi lesquels 230,967 montres du poids de 5,984 kilogrammes).

«En ce qui regarde l'exportation par les négociants indigènes d'objets marqués du contrôle autrichien, il nous manque des renseignements positifs : certains négociants exportent à l'étranger non seulement des objets de production indigène, mais aussi des produits tirés d'Allemagne.

«.....Les voyageurs de commerce viennois parcourent les Principautés danubiennes, la Grèce et l'Allemagne. On expédie par Trieste des marchandises d'or et d'argent.

«Pour ce qui regarde la Hongrie, l'industrie d'or et d'argent, qui représente 10 à 12 p. 100 de la nôtre, y est peu importante.

«Dans l'année 1889 le contrôle a produit pour l'Autriche cisleithanienne environ 250,000 florins qui pour 1890 pourront atteindre 270,000 florins. La valeur réelle du métal peut être évaluée en moyenne à 600 millièmes pour l'or et 800 millièmes pour l'argent.

«Signé : A. Shader.»

est moins aisé de lutter contre le bon marché de la main-d'œuvre. Les ateliers viennois ont de bons ouvriers et d'habiles ciseleurs; on y a introduit tous les perfectionnements de l'outillage. Le goût brillant, clinquant même, de la population s'accommoderait peu de nos meilleurs modèles, ils sont trop simples; on trouverait à Pesth de meilleurs débouchés qu'à Vienne.

ITALIE.

Malgré les difficultés de douane créées depuis quelques années et les entraves que cette situation mettait aux affaires, l'Italie reste un des pays avec lesquels l'orfèvre traite volontiers. Il y a des relations établies, suivies. Nos modèles sont aimés, recherchés, mais l'Allemagne et l'Autriche font de grands efforts pour nous enlever ce marché et les progrès qu'elles ont faits à notre détriment sont sensibles. Le contrôle a cessé d'être obligatoire depuis 1872; il est facultatif et il y a trois titres pour l'argent. 950, 900 et 800 millièmes. Il se pourrait qu'avant peu on rétablît la loi ancienne et qu'on relevât le titre de l'or et de l'argent; c'est une des lois de finances que réclame la situation et j'ai vu récemment un des négociants qui ont été consultés à ce sujet. Beaucoup d'honnêtes orfèvres réclament ce changement, car l'Italie est devenue comme la Belgique la proie des bijoutiers et des orfèvres allemands, au détriment de l'industrie locale. Les acheteurs sont trompés et la confiance est perdue. Sans doute la France profite moralement de cette situation, on n'a confiance que dans ses poinçons, mais il n'est pas aisé de lutter de prix contre des objets bourrés, doublés et faits à tous titres. Une grande prudence est désirable dans nos rapports avec l'Italie, autant à cause de la situation rendue délicate par la revision des traités qu'à cause du goût bizarre et si peu châtié d'un peuple qui jadis était si bien doué.

TURQUIE, SERBIE, ROUMANIE, GRÈCE.

Il n'y a pas à espérer beaucoup encore des petits royaumes qui occupent la presqu'île des Balkans. Les affaires considérables qu'on traitait jadis avec la Turquie ont bien diminué et les États qui sont sortis de l'ancien Empire ottoman n'ont encore ni la solidité, ni les besoins, ni les usages qui rendent prospères les opérations de l'orfèvre. Le roi Milan avait, après son avènement, commandé à Odiot son argenterie, et les églises de Sophia et de Bukarest ont acheté à Paris leurs ornements dorés.

C'est l'article d'usage, le couvert d'argent et l'orfèvrerie de métal argenté qui pénètrent d'abord en ces contrées; on y fait des opérations, mais non pas sans se trouver en concurrence avec les Allemands, les Autrichiens et les Anglais.

La Grèce ne fournit qu'un chiffre très minime à nos exportations.

ESPAGNE, PORTUGAL.

C'est l'Espagne qui offre à l'orfèvrerie les meilleures relations d'affaires, le contrôle n'y est pas obligatoire, mais on y recherche les marques qui donnent une garantie sérieuse et il n'y en a pas de plus estimée que la nôtre. Le titre de l'argent est de 916 millièmes pour tout objet pesant plus d'une once quand on le soumet à l'approbation du *fiel contraste*.

Les droits de douane à l'entrée sont de 35 francs par kilogramme, ce qui est considérable, surtout pour les articles d'Allemagne; nous avons moins qu'eux à nous plaindre de cette législation qui n'obère pas à l'excès notre orfèvrerie et qui écarte les mauvais produits de bas titre.

La Havane est de toutes les possessions espagnoles celle où se font les plus grands achats d'argenterie.

Au Portugal, on a récemment relevé le titre légal de l'argent qui était de 830 millièmes. Mais on a aussi très sensiblement augmenté les droits d'entrée; nos affaires ne paraissent pas trop en souffrir.

Les Portugais n'estiment rien au-dessus de l'orfèvrerie parisienne, ils sont restés fidèles à nos ateliers comme au temps de Th. Germain; les chefs-d'œuvre qu'ils avaient acquis au XVIIIe siècle ne sont pas sortis du royaume; ils étaient la propriété du feu roi et nous comptons quelques amateurs d'un goût éclairé qui sont en continuelle relation avec Paris. Nous pouvons profiter de ce qu'a tout récemment perdu le commerce anglais au Portugal.

Voilà succinctement, mais aussi exactement que possible, les renseignements que nous avons obtenus sur les pays d'Europe; il serait bien long de passer en revue tous les pays lointains; nous n'en citerons que quelques-uns.

ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE [1].

Il n'y a pas de contrôle des ouvrages d'or et d'argent, par conséquent pas de droits intérieurs sur la fabrication, mais les droits d'entrée déjà si considérables [2] viennent encore d'être surélevés par le bill Mac-Kinley, et dès lors il est presque impossible de tenter des affaires d'orfèvrerie sur le marché américain [3].

[1] Nous avons tardé autant qu'il a été possible de déposer notre rapport pour y joindre les renseignements qui nous étaient promis. Mais notre confrère de New-York, M. Tiffany, à qui nous nous étions adressé, nous communique la réponse du *Census office department of the interior* de Washington, déclarant que «les statistiques sur le commerce de l'or et de l'argent aux États-Unis ne sont pas en état d'etre communiquées». Nous n'insistons pas. Nous remercions M. Tiffany d'avoir bien voulu nous offrir son aide et nous renvoyons les curieux à des états qui paraîtront tardivement.

[2] 45 p. 100.

[3] L'orfèvrerie religieuse fait d'importantes affaires aux États-Unis, elle n'est pas soumise aux mêmes tarifs.

IMPRIMERIE NATIONALE.

C'est une interdiction complète et la mesure a été aussi sévèrement jugée dans notre métier que dans toutes les industries d'art et de luxe. Combien durera cette mesure? Peu de temps, croyons-nous; elle est le fait d'un parti politique et cause de grands préjudices dans le pays même. L'industrie américaine est assez développée, assez maîtresse de ses moyens et de sa clientèle pour n'avoir pas besoin d'une protection si intense; n'étant plus stimulée par la concurrence étrangère, elle pourrait perdre en peu d'années ce qu'elle avait acquis.

Ce qui serait désirable, ce serait de voir une convention internationale s'établir entre les États-Unis d'Amérique et les États d'Europe pour la propriété des modèles. On réclame depuis longtemps cette loi de bonne foi, d'honnêteté, qui rassurerait sur la suite de nos rapports avec cette grande et puissante nation. Il y a quelque chose d'immoral et de coupable à tolérer la contrefaçon, telle qu'elle se pratique aux États-Unis : ce n'est plus de la protection, c'est de la complicité dans le dol.

Les orfèvres américains ont commencé en 1878 à importer en France leurs travaux d'argent. Tiffany est venu le premier, d'autres ont suivi et nous assistons à l'invasion de notre place par une médiocre fabrication du métal «Britannia argenté».

Par contre, le consommateur américain vient à Paris et à Londres chercher ce qu'il ne trouve plus chez lui. Les familles si puissamment riches qui chaque année arrivent des États-Unis et qui parcourent l'Europe y prennent nos mœurs, nos goûts, s'attachent à nos arts. L'Américaine est l'agent le plus actif de nos intérêts commerciaux; avec un sens très fin des choses belles, une intelligence très remarquable, un goût qui se développe plus rapidement que celui d'autres femmes, l'Américaine s'est éprise de l'art français, des modes françaises, elle a pris une place déjà considérable dans notre société parisienne; elle sera l'alliée de notre fortune intellectuelle et réelle quand elle rentrera à New-York, à Philadelphie ou à Boston.

C'est à elle qu'il faut s'adresser. Elle a le subtil instinct du luxe; on a créé pour elle, chez elle, en peu d'années, une façon d'orfèvrerie nouvelle dont nous avons longuement parlé. Mais elle n'en est point satisfaite, elle vient demander ici des choses plus rares, plus savantes, plus précieuses. Quand il n'y aura plus à acheter d'orfèvrerie ancienne, quand tout ce qui porte un vieux poinçon de maître aura franchi l'Océan, l'Américaine exigera enfin que l'artiste s'associe à l'orfèvre. Ce que n'ont pas su faire nos clients d'Europe, elle le fera et c'est elle qui relèvera notre art, en exigeant de lui tout ce qu'il peut donner de richesse, de goût et de perfection.

Le bill Mac-Kinley n'empêchera pas cela d'arriver; alors même qu'on engagerait nos dessinateurs et nos ouvriers à prix d'argent, on n'acclimaterait pas à New-York la façon française : nos artistes perdent en Amérique comme ils perdent en Angleterre la faculté d'invention et le goût qu'ils ont à Paris; il y a des influences de milieu qui s'exercent en vertu de certaines lois et qui ont leur action sur le créateur et sur l'acheteur. C'est pourquoi l'Amérique continuera à venir à Paris chercher les produits d'un art aux formes diverses et changeantes qui ne fleurit nulle autre part.

AMÉRIQUE DU SUD.

Le tempérament n'est pas le même, le goût est moins fin, mais les besoins de luxe sont aussi impérieux. Les républiques espagnoles qui ont grandi dans l'Amérique du Sud et jusqu'aux frontières des États-Unis ont tout à la fois du sang des conquérants et du sang des indigènes. L'amour de l'or est resté dans leurs cœurs. C'est pour la possession de trésors convoités et défendus qu'on s'est battu pendant des siècles au Mexique et au Pérou. L'or, l'argent qu'on extrait, qu'on transporte, les diamants qu'on trouve dans les rivières du Brésil, on veut les ravoir taillés et montés. On a pour les bijoux, les vaisselles, les ornements brillants, une passion un peu sauvage, une adoration d'enfant. La fortune trop rapide de ces pays vierges, où toutes les forces de la nature se combinent pour produire la richesse, a des soubresauts dangereux; l'équilibre n'est pas fait encore. Mais on a confiance dans un lendemain où l'industrie et le travail établiront un échange entre le vieux monde et le nouveau. Une crise a frappé la Confédération argentine en sa prospérité trop rapide; elle aura bientôt une fin, car les causes de richesses subsistent. La révolution du Brésil s'est faite sans passer par les secousses qu'avait amenées celle du Mexique et les guerres qu'avaient eues le Chili et le Pérou. Le calme renaît, le commerce attend patiemment l'heure propice pour refleurir, et nos orfèvres ont, en ces contrées, un marché de premier ordre, que ne troublent aucune des lois qui gênent les pays européens.

Il appartient à l'État d'y faire protéger nos intérêts par nos consuls, et de choisir ces consuls avec plus de discernement.

Le commerce anglais et l'industrie allemande sont, à cet égard, beaucoup mieux servis que les nôtres.

ASIE.

L'Asie ne réalise aucune des promesses qu'elle faisait au siècle dernier. Le luxe s'y éteint; l'Inde s'endort sur ses richesses, les Anglais la tiennent, l'épuisent; les Russes s'étendent au Nord; la Chine s'ouvre lentement, défiante, inquiète, rebelle aux offres qu'on lui fait, paresseuse et malhabile à employer l'intelligence et les forces de ses 400 millions d'habitants et nous attendons que l'évolution se fasse, nous savons qu'un jour viendra où ces peuples absorberont le trop-plein de nos usines, à moins qu'ils ne nous envahissent eux-mêmes, quand ils auront appris de nous tout ce que nous savons.

Le Japon, peuple d'artistes et d'artisans, nous a plus étonnés qu'il n'a été surpris par notre civilisation. La science seule le séduit: il se l'assimile par ses jeunes ingénieurs avec une promptitude merveilleuse. Les Japonais auront fait en un demi-siècle l'évolution que nous avons accomplie en cinq cents ans.

Quant à ce qui touche l'orfèvrerie, les Japonais n'ont rien à nous envier et j'ai dit avec quelle attention nous devons au contraire étudier leurs procédés; c'est à nous

d'apprendre; il serait dommage de leur envoyer les produits de nos fabriques. Ne gâtons pas leur originalité, respectons ces admirable artistes. Leurs îles devraient être sacrées.

AFRIQUE.

C'est la contrée convoitée par la vieille Europe: depuis l'antique Egypte, que gardent les Anglais, et les côtes barbaresques, qui sont à nous en partie et que jalousent nos voisins d'Espagne et d'Italie, jusqu'à l'extrémité du Cap, toute la côte est envahie. C'est une prise de possession hâtive. Les petits drapeaux européens flottent sur tous les ports naturels, à l'embouchure de tous les fleuves, et de hardis voyageurs se lancent à l'aventure dans les ténèbres de l'Afrique.

Science, dévouement, foi, curiosité, ambition, patriotisme, tous ces sentiments réels ou feints cachent la soif des richesses, la fièvre commerciale qui veut imposer à des nègres, à des sauvages, ses produits et les formes d'une civilisation qu'ils ne comprendront peut-être jamais, parce qu'elle n'est pas faite pour eux.

Et l'Égypte qu'on a percée, à travers laquelle passent tous les navires du monde, l'Égypte que devait enrichir ce canal comme un Pactole nouveau, l'Égypte appauvrie n'a pas de quoi payer ses gardiens. Le vice-roi n'est plus ce somptueux monarque qui commandait à tous les orfèvres, qui avait des meubles d'or constellés de pierreries et qui, à l'Exposition de 1867, éblouissait de son luxe les souverains de l'Europe. Vingt ans ont ruiné le pays auquel on avait annoncé le retour de sa splendeur antique.

Et l'Algérie, notre grande et belle colonie, qui est à nos portes, qu'en avons-nous fait? Nous ne parlons qu'en orfèvre. Cette nouvelle France n'a plus même le charme du luxe dont s'argentait jadis le palais du dey et de ses pirates. Nos chiffres d'affaires en Algérie sont misérables; ce commerce est aux mains des juifs. Pas un orfèvre français n'a eu l'idée généreuse d'aller au pays des Maures ressusciter un art qui aurait fait sa fortune et sa gloire. On y travaille moins bien qu'avant la conquête et nous sommes aussi malhabiles que les Anglais, qui ont tué aux Indes le vieil art hindou et qui essaient trop tard de le relever; quel est l'artiste ou l'ouvrier français qui ira chez les Kabyles ou chez les Mauresques chercher la graine endormie et la faire germer? Il y a une fortune à faire, une industrie à créer.

Les chances de succès sont très inégales et les conditions d'échange bien diverses entre nous et les pays d'exportation; mais il ne faudrait pas user de rigueur pour les étrangers ni adopter des lois de protection qui amèneraient des représailles. La loi du contrôle suffit à nous protéger, et les étrangers n'auront pas lieu de se plaindre, ils sont traités chez nous à l'égal de nos nationaux.

A notre avis, il n'y a pas lieu d'augmenter les tarifs de douane.

Les ouvrages en or, en argent, en platine, comme les ouvrages dorés ou argentés, soit au feu, soit par les procédés électro-chimiques, les ouvrages plaqués et doublés[1] *payent l'entrée en France, suivant le tarif général de 1881, 500 francs pour les 100 kilogrammes.* Le taux est le même pour le tarif conventionnel. La commission chargée d'étudier la revision des tarifs de douanes propose de porter le tarif général à 600 francs les 100 kilogrammes, et le tarif minimum à 500 francs *pour l'orfèvrerie d'argent.*

L'augmentation de 20 p. 0/0 au tarif général n'est pas tellement considérable sur l'orfèvrerie qu'elle puisse motiver contre nous une surélévation de droits de la part des autres pays. D'ailleurs le tarif minimum sera seul en vigueur avec les nations qu'il importe de ménager.

On peut donc envisager sans inquiétude pour l'industrie des orfèvres les conséquences de la loi qu'on va discuter; la chambre syndicale a été consultée; elle a conclu dans le même sens, estimant que l'obstacle le plus efficace à l'invasion du marché résidait dans notre système de garantie.

«Le droit de contrôle qu'il faut acquitter, les essais à subir gênent évidemment l'entrée de produits dont l'écoulement est aléatoire.

«Nous demandons la liberté complète de fabrication pour l'exportation seulement.

«Notre opinion changerait toutefois par le fait de la revision de la loi de brumaire an VI, dans le sens de la liberté à l'intérieur comme à l'extérieur.

«C'est alors qu'il faudrait réclamer un tarif de protection pour laquelle les taux indiqués seraient insuffisants[2].»

Nous avons donné cet extrait pour montrer l'accord complet des orfèvres. Ils estiment que la loi de garantie suffit à les protéger.

De plus, ils demandent le relèvement à 825 millièmes du second titre d'argent, ce qui fermera le marché français aux produits d'un alliage inférieur; enfin ils insistent pour que les articles étrangers qui auront été soumis à la marque ne puissent pas obtenir en ressortant le remboursement des droits de garantie.

L'examen comparé de l'importation et de l'exportation depuis 1878 n'est pas très satisfaisant. La différence reste à notre avantage encore en ce sens que nous exportons plus que nous ne recevons, mais cette proportion diminue; on en va juger par le tableau suivant :

[1] Il y a lieu de remarquer cependant que les articles d'orfèvrerie de cuivre et de nickel argentés ne payent pas suivant cette taxe; ils sont compris au tarif de 1881 sous la rubrique «ouvrages autres» entre la bijouterie fausse et l'horlogerie et sont taxés à 100 fr. les 100 kilogrammes.

[2] *Bulletin de la Chambre syndicale* de décembre 1890.

DOUANES FRANÇAISES.

ORFÈVRERIE D'ARGENT.

TABLEAU DE L'EXPORTATION ET DE L'IMPORTATION PAR VALEURS DE 1878 À 1889.

ANNÉES.	EXPORTATIONS.		IMPORTATIONS.	
	COMMERCE général.	COMMERCE spécial.	COMMERCE général.	COMMERCE spécial.
	francs.	francs.	francs.	francs.
1878	3,904,928	2,718,832	1,537,048	663,608
1879	3,020,510	2,037,820	1,802,806	647,600
1880	3,113,402	2,101,192	1,723,278	630,700
1881	3,234,238	1,892,337	2,000,332	944,713
1882	3,655,152	1,991,921	2,339,099	1,030,956
1883	2,832,739	1,952,849	2,775,647	1,067,614
1884	2,404,810	1,415,326	1,602,878	757,119
1885	2,938,950	1,689,715	1,791,648	766,111
1886	3,406,110	1,753,459	2,426,589	1,191,462
1887	3,217,452	1,846,072	2,556,200	1,195,596
1888	2,627,306	865,489	2,143,237	787,716
1889 (1)	4,048,338	2,750,155	2,627,306	865,489

(1) Résultats provisoires.

Ainsi donc, en dix ans, notre chiffre d'exportation au commerce spécial n'a pas progressé et ce n'est qu'à la faveur de l'Exposition de 1889 qu'il est remonté au point de départ, sans quoi nous aurions subi jusqu'au bout une décroissance à peu près continue.

L'importation au contraire est en progrès et le commerce spécial, qui indique les quantités restant en France, a presque doublé. Nous ne consommions, en 1878, que 663,608 francs d'orfèvrerie étrangère. Nous en avons gardé pour près de 1,200,000 fr. en 1887.

La progression est plus sensible et plus régulière encore au commerce général et cela démontre que la France est une voie de transit et que nos douanes servent d'entrepôt, pour des affaires qui s'y traitent avec des articles de provenance étrangère.

Nous avons voulu pousser la démonstration et nous avons, à cet effet, dressé des graphiques qui expliquent, d'une façon saisissante, les mouvements du commerce d'importation et d'exportation de l'orfèvrerie. Nous sommes remontés aussi loin que nous le permettaient les états de douanes conservés au Ministère du commerce et au Ministère des finances. Nous devons ces renseignements à l'obligeance de notre ami,

M. Vannacque, chef de division de la statistique au Ministère du commerce, de l'industrie et des colonies. (Voir, à la suite, les tableaux B, C, D et E.)

Antérieurement à 1825, les tableaux publiés par l'administration des douanes ne donnent pas les valeurs pour le commerce spécial. Les valeurs officielles ont été établies par l'ordonnance du 27 mars 1827 et remplacées, en 1847, par les valeurs dites *actuelles* et fixées chaque année par la Commission de valeurs de douanes [1].

Ces graphiques parlent aux yeux et n'exigent aucun commentaire.

On y verra la progression constante de notre exportation depuis 1820 jusqu'en 1878; les oscillations qui ont suivi et la comparaison à peu près proportionnelle qu'il y a entre les quantités en poids et les valeurs en francs; les variations entre le commerce général et le commerce spécial.

L'importation est plus curieuse à observer. Nous avons des notes à cet égard depuis 1816 et on voit la résistance du pays à accepter l'orfèvrerie étrangère. Longtemps encore après le traité de commerce de 1860 la ligne du commerce spécial reste horizontale. Elle ne s'élève progressivement qu'après 1871 et 1872. Quant au commerce général d'importation, il accuse des fluctuations nombreuses, des soubresauts très brusques surtout dans le graphique des quantités en poids. Le tableau des valeurs en douanes démontre combien le marché français est devenu favorable aux affaires des orfèvres étrangers par la complaisance de nos commissionnaires.

C'est à ces derniers que nous dédions surtout ces tableaux; ils pourront les méditer et nous espérons qu'ils travailleront, d'accord avec nos fabricants, à reformer les tracés et à faire à l'avenir monter la ligne de nos exportations.

Il n'y a pourtant pas lieu de se plaindre outre mesure et je ne crois pas qu'il y ait en France d'industrie mieux partagée et moins menacée que la nôtre.

Nous avons vu par les chiffres relevés au Bureau de la garantie depuis 1818 (tableau A) que l'orfèvrerie d'argent a augmenté sans cesse de production. Elle a atteint, en 1889, 84,421 kilogrammes et a donné pendant les dix dernières années une moyenne de 78,375 kilogrammes.

Or, dans la même période de dix ans, le chiffre le plus considérable que nous relevions à l'importation a été au commerce général de 6,939 kilogrammes sur lesquels il est resté seulement dans la consommation (commerce spécial) 2,669 kilogrammes.

Cela revient à dire que la proportion la plus élevée qu'on ait notée à l'importation ne représente pas plus de 3.33 p. 100 de la production nationale. Dans le même temps, l'exportation était de 5,691 kilogrammes, c'est-à-dire que nous fournissions au dehors le double de ce que nous recevions.

Dans ces conditions, l'orfèvre peut travailler en toute sécurité.

Son industrie est centralisée à Paris. Nous l'avons dit, elle y est exercée par un groupe de patrons qui vivent en bonne intelligence et qui travaillent librement avec

[1] M. A. Liegard, sous-chef de bureau au Ministère du commerce, de l'industrie et des colonies, nous a fourni à cet égard de précieux renseignements.

des ouvriers libres aussi, mais assez sages pour ne jamais céder aux sollicitations mauvaises du dehors.

Cette entente du maître et de l'ouvrier s'étend à tous les collaborateurs de l'orfèvre, à une élite d'artistes, à des spécialistes de l'outil comme il n'y en a nulle autre part; en sorte que, sans plus avoir ses règlements et ses statuts d'autrefois, l'orfèvrerie française reste aussi unie que jamais et toujours fidèle aux traditions de goût et du métier, — fière, honnête et forte.

Aussi a-t-elle, avec l'estime du monde entier, le prestige d'un passé plein de gloire. L'État lui donne sa protection la plus large et la plus efficace et cette dépendance, que d'autres estimeraient gênante, est devenue pour l'orfèvrerie une garantie profitable, un titre de noblesse, une marque qui fait prime. C'est une mesure égale pour tous, qui suffit à défendre l'industrie contre les envahissements du dehors et qui, en empêchant l'avilissement de la matière, la garde au dedans contre elle-même. Cette situation, rien ne doit la modifier, le producteur et le consommateur s'en trouvent également bien l'un et l'autre.

L'orfèvrerie française a la clientèle la plus étendue et la plus belle. C'est d'abord la nation libre et économe, mais cependant éprise d'un luxe qui la pénètre à des degrés divers, et qui inspire, dans toutes les classes, le besoin intime du bien-être avec le sentiment de l'épargne; c'est ensuite l'étranger, cet étranger qui traverse Paris, y revient et s'y fixe, en faisant la capitale des capitales, y prenant leçon de goût, achevant de s'y policer en se modelant à notre image.

Pour tout ce qui tient aux industries décoratives, Paris est un centre d'où émanent l'invention, la mode et le charme, mais où s'exerce pourtant la critique la plus sévère; pour l'orfèvre, c'est donc, en même temps que le foyer de production, l'école où il s'instruit. Il y a son atelier et son comptoir de vente, mais il y trouve ses maîtres, des musées grand ouverts, des bibliothèques riches en documents spéciaux. Il y a des amis qui le conseillent, les plus fins connaisseurs visitent l'orfèvre, les gens du monde recommencent la collaboration spirituelle du siècle dernier; ils entrent dans l'atelier de l'orfèvre comme dans celui du peintre, provoquant ainsi l'évolution de l'art.

Car c'est un art entier, c'est de tous les métiers celui qui est le plus intimement lié à la sculpture, au dessin, aux règles de l'esthétique. Cette dépendance du beau empêche l'orfèvre de s'abandonner à de fantasques inventions, il est tenu à plus de sagesse, il ne peut pas comme d'autres maîtres en industrie, céramistes, tapissiers, décorateurs du mobilier et du costume céder à des entraînements qui ont leurs fièvres et qui amènent de funestes réactions. Ses progrès sont lents mais continus et sa force s'accroît; elle a toute la puissance des actions raisonnées, patientes et c'est ainsi que, depuis le commencement du siècle, l'orfèvrerie a reconquis l'immense supériorité qu'elle avait eue dans l'histoire de l'art français. Ce nous est une grande joie de le constater et nous regardons comme un honneur d'avoir été choisi pour dire, en cette étude, le succès de l'orfèvrerie à l'Exposition universelle de 1889.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Composition du jury 435

Chapitre premier. — L'orfèvrerie française aux expositions depuis l'an vi 437

Chapitre ii. — L'orfèvrerie à l'Exposition de 1889 456
- Orfèvrerie religieuse 460
  - Hors concours 461
  - Grand prix 464
  - Médailles d'argent 467
- Argenterie. — Orfèvrerie de table et de toilette 471
  - Hors concours 472
  - Grands prix 474
  - Médailles d'or 481
  - Médailles d'argent 487
  - Médailles de bronze 491
- Orfèvrerie argentée 492
  - Grand prix 492
  - Médailles d'argent 495
  - Médailles de bronze 497
- Orfèvrerie d'or et d'argent. — Pièces d'art 498
  - Hors concours 500
  - Grands prix 507
  - Médailles d'or 512
  - Médailles d'argent 515
  - Médailles de bronze 516
  - Médaille d'or de collaborateur 519
- Colonies 525
- Pays étrangers 529
  - Autriche-Hongrie 530
  - Belgique 531
  - Bolivie 532
  - Chine 533
  - Danemark 534
  - Égypte 535
  - Équateur 536
  - Espagne 537
  - États-Unis 537
  - Grande-Bretagne 544

Grèce 548
Italie 549
Japon 551
Norvège 553
Portugal 554
Roumanie 555
Russie 555
San Salvador 558
Serbie 559
Royaume de Siam 559
Suisse 560

Liste par ordre de mérite des récompenses proposées par le jury 563

Chapitre III. — Considérations générales sur l'orfèvrerie 565
Le goût 567
Le métier 590
Le commerce 613

Revision de la loi du 19 brumaire an VI. — Vœux présentés par les fabricants d'orfèvrerie ... 623

Importations et exportations de l'orfèvrerie d'argent de 1878 à 1889. (Tableaux A, B, C, D, E.)

Tableau A

BUREAU DE LA GARANTIE

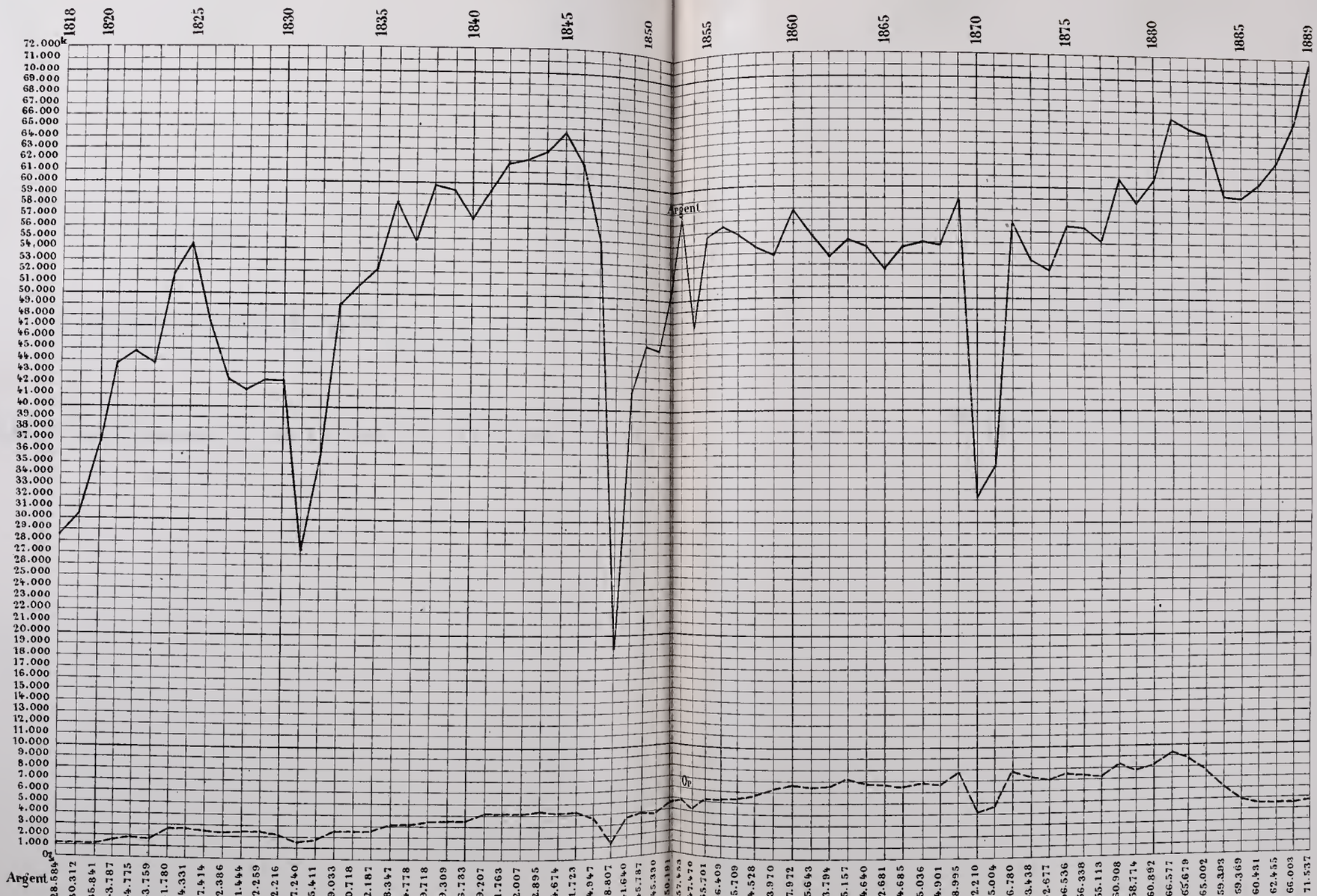
QUANTITÉS D'OR ET D'ARGENT CONTRÔLÉES AU BUREAU DE PARIS

DE 1818 À 1889

Tableau A

BUREAU DE GARANTIE DE PARIS

QUANTITÉS D'OR ET D'ARGENT CONTRÔLÉES DE 1818 À 1889



	Or	Argent
1818	1.087kgr	28.584kgr
1820	1.048	30.312
1825	1.107	35.841
1830	1.641	43.787
1835	1.938	44.775
1840	1.794	43.759
1845	2.832	51.780
1850	2.883	54.331
1855	2.532	47.414
1860	2.382	42.386
1865	2.450	41.444
1870	2.463	42.259
1875	2.133	42.216
1880	1.489	27.240
1885	1.800	35.411
1889	2.418	49.033
	2.619	50.718
	2.674	52.187
	3.015	58.347
	3.109	54.778
	8.507	59.718
	3.681	59.309
	3.586	56.733
	4.078	59.207
	4.067	61.763
	4.070	62.007
	4.340	62.895
	4.172	64.674
	4.213	61.723
	3.698	54.947
	1.378	18.807
	3.676	41.640
	3.955	45.787
	3.912	45.330
	4.554	50.193
	4.269	57.453
	4.212	47.470
	(Double décime) 5.188	55.701
	5.215	56.409
	5.316	55.709
	5.889	54.528
	6.307	53.970
	6.709	57.972
	5.498	55.643
	6.641	53.794
	7.076	55.157
	6.800	54.640
	6.653	52.681
	6.473	54.685
	6.979	55.036
	6.706	54.901
	7.868	58.995
	4.045	32.210
	4.790	35.004
	7.942	56.780
	7.254	53.438
	7.000	52.677
	7.446	56.536
	7.354	56.338
	7.129	55.113
	8.207	60.908
	7.865	58.774
	8.117	60.892
	9.134	66.577
	8.715	65.619
	7.520	65.002
	6.051	59.303
	4.997	59.369
	4.684	60.431
	4.551	62.455
	4.515	66.003
	4.767	71.537

Tableau B

ORFÈVRERIE

DOUANES FRANÇAISES — EXPORTATION

1820 À 1889

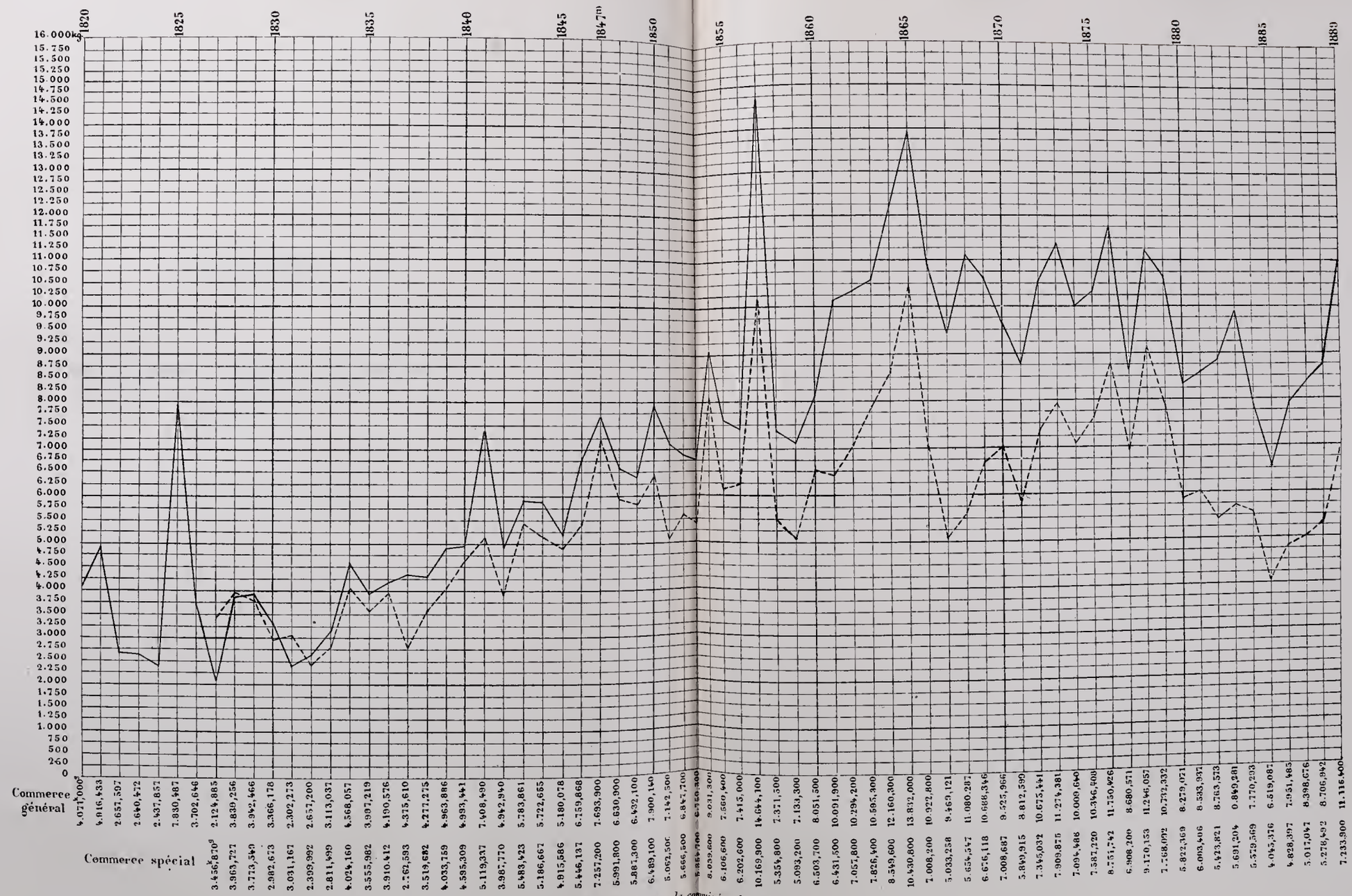
QUANTITÉS EN POIDS

Tableau B

ORFÈVRERIE D'ARGENT

EXPORTATION DE FRANCE

COMMERCE GÉNÉRAL ET COMMERCE SPÉCIAL. — QUANTITÉS EN KILOGRAMMES



(1) *A partir de 1847 les valeurs officielles sont remplacées par les valeurs actuelles établies par la commission des valeurs.*

Tableau C

ORFÈVRERIE

DOUANES FRANÇAISES — EXPORTATION

1820 À 1889

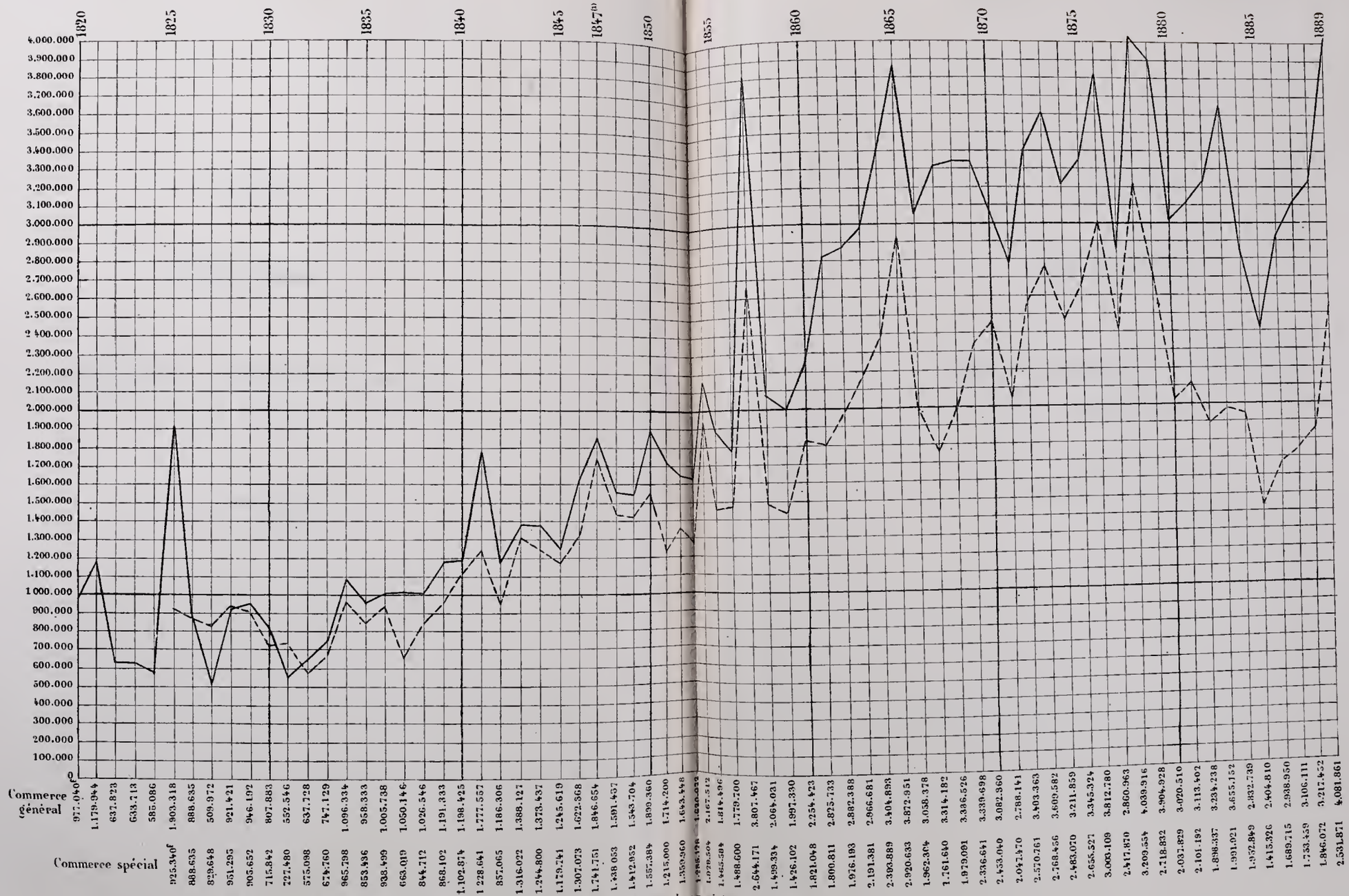
VALEUR EN FRANCS

Tableau C

ORFÈVRERIE D'ARGENT

EXPORTATIONS DE FRANCE

COMMERCE GÉNÉRAL ET COMMERCE SPÉCIAL. — VALEUR EN FRANCS



(1) *A partir de 1847, les valeurs officielles sont remplacées par les valeurs actuelles établies par la commission des valeurs.*

Tableau D

ORFÈVRERIE

DOUANES FRANÇAISES — IMPORTATION

1816 À 1889

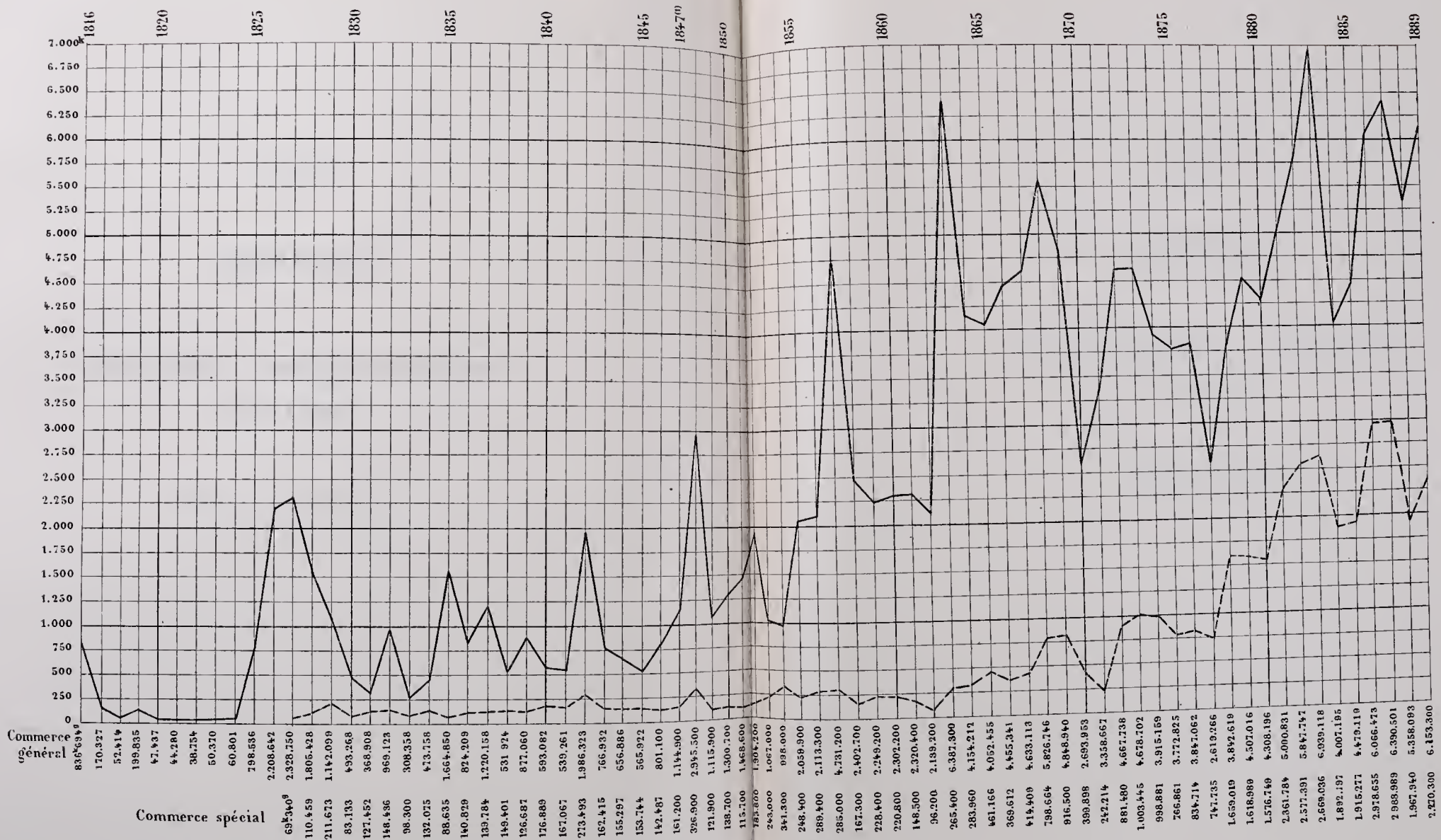
QUANTITÉS EN POIDS

Tableau D

ORFÈVRERIE D'ARGENT

IMPORTATIONS EN FRANCE

COMMERCE GÉNÉRAL ET COMMERCE SPÉCIAL. — QUANTITÉS EN KILOGRAMMES



(1) *A partir de 1847, les valeurs officielles sont remplacées par les valeurs actuelles établies par la commission des valeurs.*

Tableau E

ORFÈVRERIE

DOUANES FRANÇAISES — IMPORTATION

1816 À 1889

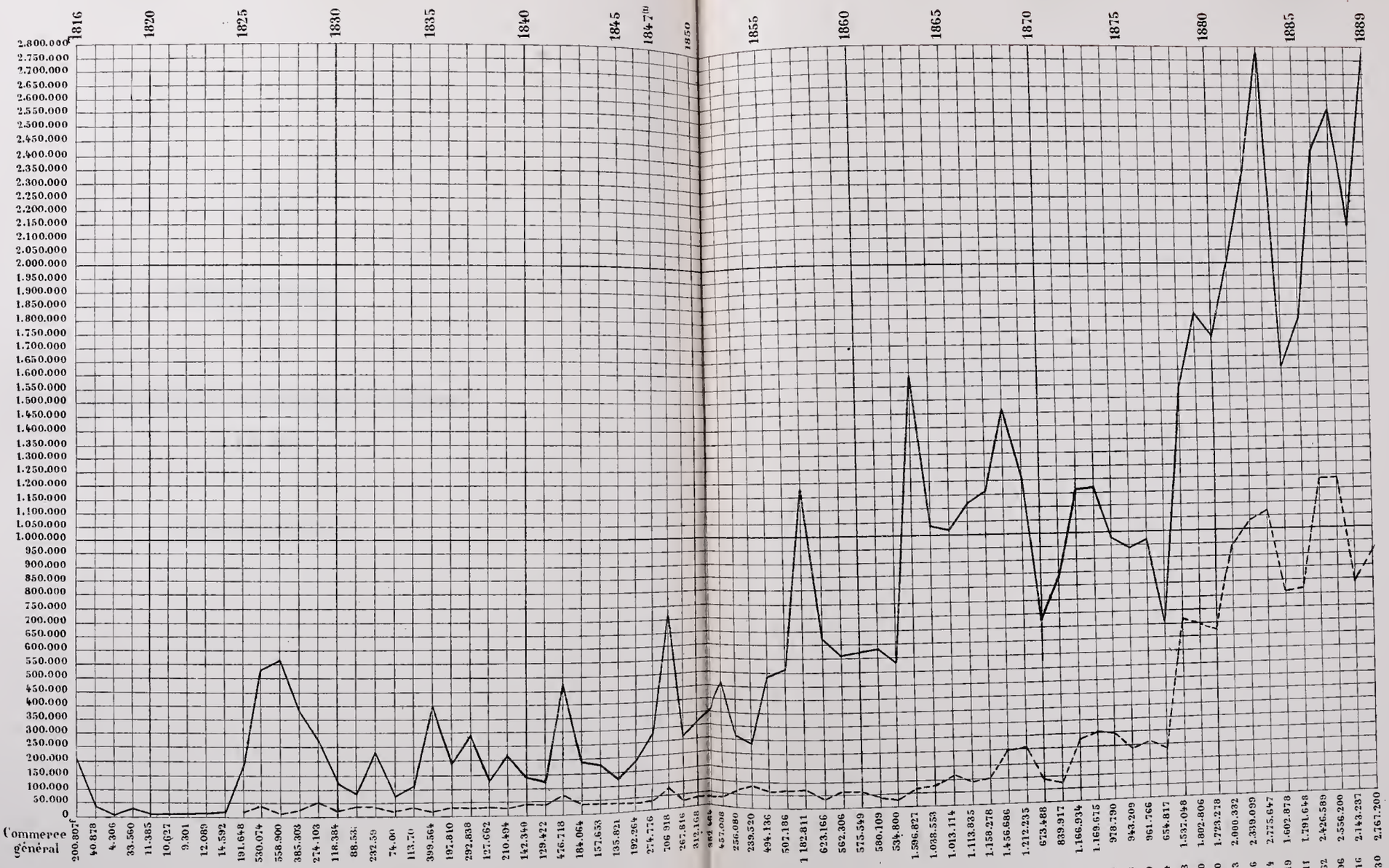
VALEUR EN FRANCS

Tableau E

ORFÈVRERIE D'ARGENT

IMPORTATIONS EN FRANCE

COMMERCE GÉNÉRAL ET COMMERCE SPÉCIAL. — VALEUR EN FRANCS



(1) *A partir de 1847 les valeurs officielles sont remplacées par les valeurs actuelles établies par la commission des valeurs.*

CLASSE 25

Bronzes d'art, fontes d'art diverses, ferronnerie d'art, métaux repoussés

---

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. E. COLIN

FABRICANT DE BRONZES D'ART ET D'AMEUBLEMENT

COMPOSITION DU JURY.

MM. Gagneau (G.), *Président*, fabricant de bronzes, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Van de Velde (Félix), *Vice-Président*, fabricant de bronzes d'art ..... Belgique.

Colin (E.), *Secrétaire-Rapporteur*, fabricant de bronzes d'art et d'ameublement, successeur de la maison G.-J. Levy, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Ruspoli (le prince)..... Italie.

Burty (Ph.), inspecteur des beaux-arts ..... Japon.

Durenne (A), fabricant de fonte d'art, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Piat (Frédéric-Eugène), artiste industriel, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Ranvier (Jules), fabricant de zincs et bronzes d'art, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Servant (G.), expert en bronzes et objets d'art, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Cortade (A. de), *suppléant*, vice-consul d'Espagne à Simorre..... Espagne.

Bouhon (Mathieu), *suppléant*, fabricant de bronzes, médaille d'argent à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Coutelier (Édouard), *suppléant*, fabricant d'ornements en zinc, cuivre et plomb, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Barcelone en 1888..... France.

Marrou (F.), ferronnier d'art, *expert*..... France.

BRONZES D'ART,

FONTES D'ART DIVERSES, FERRONNERIE D'ART,

MÉTAUX REPOUSSÉS.

PRÉAMBULE.

La classe 25 est assurément une des plus intéressantes du groupe III tant par le nombre de ses exposants que par la variété des industries qu'elle réunit. Cette classe comprend, en dehors du bronze proprement dit, la grande industrie des métaux repoussés et estampés, la ferronnerie d'art, le bronze imitation et la fonte de fer artistique. Après un examen attentif des produits exposés, nous devons constater, non sans regrets, que, sauf chez quelques rares exposants, nous ne retrouvons pas un effort aussi considérable que celui qui s'était produit à l'occasion de l'Exposition de 1878, effort encouragé, il faut bien le dire, par l'état prospère des affaires à cette époque; cet état s'est malheureusement modifié depuis le krach de 1882 et, comme toujours, ce sont les industries de luxe qui ont été les premières à souffrir de cette crise; ajoutons que les divers événements qui ont pu faire douter de l'ouverture de l'Exposition du centenaire ont sans aucun doute paralysé l'élan de nos fabricants.

Le public ignore généralement par quelles multiples opérations un bronze a dû passer, combien de soins, combien d'études avant d'arriver au but; quand l'artiste statuaire ou ornemaniste a terminé son œuvre, la tâche du fabricant commence; il lui faut de longs mois pour établir le modèle cuivre et présenter enfin la première épreuve.

On comprend aisément que de tels travaux ne puissent s'improviser; en outre ils entraînent à des dépenses considérables; il n'est pas surprenant que beaucoup de nos fabricants aient hésité; quatre mois avant le 6 mai, qui pouvait assurer que l'Exposition s'ouvrirait au jour fixé, glorieuse et féconde, et qu'elle poursuivrait sa trop courte carrière au milieu des acclamations du monde entier, pour la plus grande gloire de la patrie ?

Combien parmi nos industriels ont dû regretter leur abstention, et parmi nos exposants, combien ont dû regretter de n'avoir pas suivi l'exemple de quelques-uns de leurs confrères qui, ayant eu la foi, ont vu leurs efforts récompensés par le succès!

En dehors de ces causes générales qui n'ont peut-être pas permis à la classe 25 de manifester toute son importance, toute sa valeur, il en est une que nous devons signaler particulièrement et qui, à notre avis, est le grand obstacle à l'essor que devraient

prendre nos industries d'art; cet obstacle, c'est le pastiche, c'est la copie, la reproduction de ce qu'on nomme le *genre ancien*.

Par son engouement pour les reproductions des œuvres des XVIIe et XVIIIe siècles, le public a jeté l'art industriel dans une voie funeste : la copie servile qui ne saurait convenir au libre esprit français; en persistant dans ces errements que deviendraient nos plus précieuses qualités : le goût et le charme de la composition; que pourrions-nous offrir aux acheteurs étrangers que ceux-ci ne puissent copier eux-mêmes avec un peu de soin et d'application?

Il faut à tout prix réagir contre cette tendance à remonter le cours des siècles; c'est devant nous qu'il faut regarder, nous devons avoir la noble ambition de créer à notre tour; non pas que nous demandions qu'on oublie le passé, nous devons nous inspirer de ses œuvres, puiser à pleines mains dans ce trésor unique, mais sachons rester nous-mêmes.

Qui nous délivrera des Grecs et des Romains, a dit le poète; en statuaire il nous semble que c'est chose faite, notre idéal n'est pas, ne peut pas être le même que celui des anciens; cet idéal nouveau s'inspire directement de la nature; pourquoi le possédant en statuaire ne le possèderions-nous pas dans l'art décoratif?

L'amateur qui daigne reconnaître quelque mérite aux œuvres des Carpeaux, Chapu, Dalou, Dubois, Falguière, Mercié, semble dénier à nos ornemanistes la moindre originalité; au lieu de provoquer l'éclosion de leur talent, l'amateur veut les asservir au métier de copistes.

Qu'on nous permette de citer ici quelques passages d'un magistral discours prononcé par M. E. Guillaume, de l'Institut, à la distribution des prix de l'école de dessin fondée par les fabricants de bronze; pour défendre notre cause, nous ne saurions trouver un avocat plus éloquent, plus convaincu :

Messieurs, nous ne resterons pas toujours, il faut l'espérer, dans nos errements présents et cette incessante imitation de ce qui a été fait avant nous aura sa fin. On se lassera, on se dégoûtera de ces redites toujours imparfaites, si fidèles qu'elles soient, et plus tard on s'étonnera que, dans un siècle si actif dans son évolution, si tourmenté des idées d'affranchissement intellectuel et de progrès, on s'en soit tenu si longtemps à répéter des formes créées dans un esprit très différent. Curieuse superstition! étonnante transposition d'idées qui nous asservit, en matière de styles, à des traditions, à des observances qui sont comme un ensemble d'orthodoxies! Telle est la conséquence des études historiques quand elles sont appliquées aux arts avec excès. L'imagination de l'artiste en est accablée. Le goût du consommateur y devient limité. Il voit le présent et l'avenir dans le passé. Le présent il le nie, et dans ce qu'il désire pour demain, c'est la chose d'hier qu'il lui faut encore, faisant ainsi obstacle aux lois de la vie et aux effets du temps.

Nous tiendrons une place à part dans l'histoire de la vie esthétique. Nous présenterons ce phénomène rare, je crois, d'esprits qui mènent à la fois deux vies : la vie naturelle avec son imprévu accepté, sa variété désirée et ses plaisirs incessamment créés; et une vie artificielle qui trouve sa délectation, non à suivre le cours des choses et à s'y sentir entraînée, mais à en remonter le cours et qui, au fond, par une sorte de pessimisme inconscient, désespère du temps présent et lui refuse le don de créer et de plaire.

Et de cet état des esprits s'autorisent ceux qui disent que les destinées de l'art sont finies. Ils se trompent; tant qu'un œil humain s'ouvrira sur le monde qui nous entoure, et tant qu'une âme humaine vibrera au spectacle des choses et entrera en sympathie avec elles, l'art vivra; car il est la nature sentie et rendue par nous. Préparons-nous donc par l'étude de cette nature, toujours constante avec elle-même, mais toujours renouvelée, à remplir la tâche de l'avenir. Soyons-en convaincus : à la suite des styles, il y aura un style nouveau, né d'un accord qui s'établira entre la nature directement consultée et nous-mêmes. Si le XIXe siècle a hésité, dans son culte un peu banal pour l'art de tous les temps, le XXe siècle aura son style.

Déjà nous l'avons vu paraître à l'Exposition universelle. Quelle nouveauté, en effet, et aussi quelle impression profonde! Le sentiment d'apaisement que l'on éprouvait au milieu de ses merveilles était celui que l'on ressent devant une œuvre d'art; sentiment qui n'est pas celui de la curiosité satisfaite, mais la délectation que nous trouvons dans tout spectacle qui réunit à la nouveauté l'éclat et l'harmonie. Pour tous ceux qui y réfléchissent, cette manifestation du génie français sera considérée comme un fait esthétique mémorable et comme le point de départ d'un art nouveau.

Tous les arts y avaient une part, et naturellement le vôtre. Mais, il faut bien le dire, ce n'était point tant par des imitations du passé qu'il contribuait à l'impression générale, mais plutôt par des choses nouvelles; par mille modèles sortis hier des mains de nos habiles sculpteurs et devenus, grâce à vous, populaires; enfin par un effort que je caractériserai en en rapportant l'honneur à un homme d'une infatigable initiative et dont le nom, connu dans le monde entier, appartient à l'histoire de nos industries, par un effort, dis-je, dont l'exemple nous est donné par M. Barbedienne.

On ne saurait mieux dire; avec une rare compétence, avec une autorité incontestée, M. E. Guillaume indique le mal dont nous souffrons, mais en même temps il nous montre des horizons prochains, l'aurore d'une ère nouvelle que nous saluerons avec joie.

Malgré les faits que nous avons signalés et qui ont jeté une certaine perturbation dans l'industrie du bronze, hâtons-nous de constater, avec une légitime fierté, que l'Exposition universelle de 1889 a démontré une fois de plus la supériorité de nos produits sur ceux de nos concurrents du monde entier; nous sommes et nous resterons longtemps encore les maîtres de cette remarquable industrie; notre prépondérance n'est pas menacée, mais pour que nous restions au premier rang il faut réagir avec énergie contre le mal que nous venons de signaler, il faut à tout prix renoncer aux serviles copies, aux formules surannées, provoquer dans les industries d'art un vigoureux élan vers un nouvel idéal, puiser nos inspirations dans la nature, cette source toujours féconde où le génie français, si souple et si varié, saura trouver de nouvelles inspirations et de nouveaux succès.

IMPRIMERIE NATIONALE.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

SUR LES INDUSTRIES RATTACHÉES À LA CLASSE 25.

L'industrie du bronze compte comme une des plus anciennes que l'homme ait été appelé à exercer; dès les temps préhistoriques le bronze était connu; tout le monde sait que ce métal est composé de cuivre et d'étain en proportions variables; on peut supposer que sa découverte est due au hasard; les premiers objets de l'art du fondeur ont été des armes, des bijoux dont le musée de Saint-Germain possède une importante collection; ce n'est que beaucoup plus tard que le fondeur essaie de reproduire la statuaire à l'aide de procédés très primitifs. Il est prouvé que l'art du fondeur a été pratiqué dans l'Extrême Orient, ce berceau de l'humanité, bien avant la civilisation égyptienne.

Les Grecs s'emparèrent des procédés orientaux; dès le VIIe siècle avant notre ère ils étaient déjà d'habiles fondeurs, ils connaissaient en outre l'art de faire des statues colossales à l'aide de différents métaux battus au marteau, soudés ensemble ou rapprochés à l'aide de montures; il est regrettable que nous ne connaissions ce genre de travail que par les récits des historiens de l'antiquité. Après la conquête romaine, c'est en Italie que l'art fut porté à son apogée, grâce aux artistes grecs qui vinrent se fixer à Rome. C'est par milliers que l'on comptait les statues de marbre, de bronze sur les places publiques de Rome, consacrées d'abord aux dieux, aux demi-dieux, aux grands hommes ayant bien mérité de la patrie; l'usage s'étendit aux patriciens n'ayant que leur richesse pour seul titre aux honneurs du bronze; l'abus devint tel que Cicéron obtint du Sénat un décret interdisant l'érection de statues sans l'autorisation de cette assemblée.

Il nous faudrait plusieurs volumes pour citer les noms et décrire les œuvres des sculpteurs de l'Attique, d'Étrurie, de Rome; les Phidias, les Praxitèle, les Lysippe, les Agasias, ont laissé des œuvres immortelles.

Après cette admirable floraison nous retrouvons les arts du métal en honneur à Byzance, mais c'est le commencement de la décadence, puis vient la longue nuit du moyen âge, suivie du magnifique réveil de la renaissance italienne, réveil puissant où l'art atteint son point culminant; l'artiste est à la fois statuaire, fondeur, orfèvre, ciseleur; depuis la statue colossale jusqu'au pommeau d'épée, jusqu'à la bague annulaire, rien ne lui est étranger, il marque le moindre objet de l'empreinte de son génie. Michel-Ange, nous apprend M. E. Guillaume, après avoir fondu la statue de Jules II à Bologne, passait de longs mois à la ciseler, dormant tout habillé, insensible à la misère, mais dévoré du désir de faire une œuvre parfaite.

Nous comprenons cette ivresse de l'artiste créateur en présence de son œuvre conçue par lui, exécutée par lui; il lui donne toute son âme, tout son génie, mais hélas, cette œuvre que Michel-Ange croit immortelle est destinée à périr sous les coups d'un peuple furieux.

Parmi les artistes de la Renaissance citons : Andrea Pisano, L. Ghiberti, Brunellesco, Donatello, Verrochio, Benvenuto Cellini, Sansovino.

C'est en France, sous l'influence italienne, qu'il faut suivre maintenant les progrès du bronze; parmi nos plus grands maîtres, citons Jean Goujon, Jean Bologne, Germain Pilon, Barthélemy Prieur; puis vient le siècle de Louis XIV, les arts somptuaires sont dans tout leur éclat; Versailles est resté le type accompli de cette brillante époque; pour la première fois le bronze entre dans la décoration du meuble; puis vient le XVIIIe siècle avec ses productions maniérées, charmantes et frivoles sous Louis XV, gracieuses et distinguées sous Louis XVI.

Parmi les statuaires français citons les noms de P. Puget, Lepautre, Coustou, Coysevox, Bouchardon et Houdon.

Les artistes ornemanistes ont eu leur part de gloire; le plus célèbre est Charles Boule, dont on peut admirer les œuvres dans la galerie d'Apollon au Louvre; Caffieri, d'origine italienne; Riesener; puis enfin le dernier de cette pléiade, Gouthière, qui semblait avoir emporté le secret des belles ciselures.

Après un demi-siècle de décadence, après les productions sans intérêt de l'Empire et de la Restauration, le bronze reprend un nouvel essor, grâce à l'école française. Les Rude, les Barye, les David d'Angers, les Carpeaux, ont ouvert la voie que devaient suivre avec tant d'éclat les Barrias, les Chapu, les Dubois, les Falguière, les Guillaume, les Mercié.

Aux noms de ces grands artistes, il est de toute justice d'associer celui de M. Barbedienne, leur interprète, leur éditeur, depuis plus de trente-cinq ans.

C'est à M. Barbedienne que nous devons en grande partie cette renaissance du bronze; les réductions des antiques d'après le procédé Ach. Collas ont été ses premiers pas dans cette rénovation. A cette collection unique sont venues s'ajouter les meilleures œuvres de la statuaire moderne; grâce à une combinaison imaginée par M. Barbedienne, l'artiste conserve la propriété de son œuvre et perçoit une redevance sur la vente de chaque épreuve. Sait-on que le montant de ces primes s'élevait jusqu'en 1886 à la somme considérable de 1,490,339 francs (rapport Rossigneux, 1886)?

Depuis l'Exposition de 1878 les progrès de l'industrie du bronze ont été constants. Nos bronziers ont acquis le goût des belles formes, des bonnes exécutions; le ciseleur n'a plus, comme jadis, la prétention de corriger l'œuvre du sculpteur; sachant l'apprécier il sait la respecter; il sait se contenter de l'interpréter avec science et conscience; cette tâche difficile demande un grand talent d'observation, un goût sûr; toutes ces qualités peuvent s'acquérir si le ciseleur veut bien commencer l'étude de son art par le dessin et le modelage.

Après cette revue d'ensemble, qu'on nous permette de dire quelques mots à propos de la faveur dont jouit la fonte à cire perdue auprès de quelques-uns de nos artistes modernes.

On sait que ce procédé a été inventé par Rhœcus de Samos qui vivait environ 700 ans avant J.-C.; après avoir été pratiqué pendant longtemps par les fondeurs de l'antiquité, il tomba dans un tel oubli qu'à Rome même on ne put trouver un fondeur capable de couler d'un seul jet la statue colossale de Néron, œuvre du célèbre statuaire Zénodore.

La Renaissance italienne retrouva cette méthode délaissée; les œuvres merveilleuses de cette époque ont toutes été fondues de cette façon. Tous ceux que ces matières intéressent connaissent les pages consacrées par Benvenuto Cellini à la fonte de son *Persée;* plus tard les frères Keller introduisirent cette méthode en France; de nos jours c'est à Honoré Gonon, dont le fils a conservé la tradition, qu'on doit d'avoir employé pour la première fois la fonte à cire perdue; ses premières œuvres furent les reproductions des animaux de Barye; depuis, M. Bingen, que nous avons le regret de ne pas compter parmi nos exposants, a adopté un procédé qui diffère peu de celui des Gonon. MM. Thiébaut frères, eux aussi, ont cherché, au prix de grands sacrifices, à donner satisfaction aux artistes; leurs premiers essais n'ont pas été sans quelques déboires, mais à force de persévérance, ils sont parvenus à obtenir d'excellents résultats.

M. Ringel d'Illzach, un artiste statuaire très chercheur, connaissant bien non seulement son art, mais aussi tous les procédés de reproduction, possède une autre manière d'opérer dont nous parlerons un peu plus loin; nous citerons encore MM. Cossé et Lebourg, dont les fontes, envoyées trop tard, n'ont pu être examinées par le jury.

Tous ces efforts méritent des éloges; nous ne sommes pas l'adversaire de la fonte à cire perdue, mais, nous ne craignons pas de le dire bien haut, si cette méthode donne satisfaction aux artistes pour quelques pièces isolées et de haut prix, par ses difficultés, par les aléas du procédé, elle ne saurait convenir à la reproduction répétée et régulière; nous devons nous contenter du moulage au sable qui donne d'excellents résultats quand on veut bien y apporter le soin nécessaire; nous en avons le meilleur des exemples dans quelques fontes d'une remarquable finesse et d'une légèreté incomparable présentées au jury par M. Barbedienne. La fonte de fer a depuis longtemps réalisé tous les progrès possibles; on ne saurait mieux faire que M. Durenne et la Société du Val d'Osne; cette importante industrie, complément indispensable du bronze pour la décoration extérieure, est désormais en pleine possession de ses moyens d'exécution, et elle n'a plus à se préoccuper que du bon goût des modèles; elle n'a du reste que l'embarras du choix.

Depuis longtemps le rêve du fondeur de fer est de dissimuler la matière en lui donnant l'apparence du bronze; le procédé dont Oudry fut l'inventeur est considéré comme le meilleur; malheureusement il n'est pas encore parfait, le dépôt galvanique adhère

plus ou moins bien à la fonte, s'écaille facilement et ne saurait résister à l'action du temps.

L'industrie des métaux repoussés pour de grandes décorations est maintenant entrée dans la pratique courante.

Les Grecs ont connu l'art de repousser les métaux; le moyen âge nous a laissé de nombreux spécimens de son habileté, mais c'est surtout la Renaissance qui nous a dotés de merveilles inimitables.

Par suite de la classification adoptée, ce genre de travail, pour les œuvres délicates, se trouve rattaché à l'orfèvrerie; nous n'avons à nous occuper ici que des œuvres de grandes dimensions.

C'est à Viollet-le-Duc qu'on doit la renaissance de cet art oublié; les débuts furent timides, mais nous le voyons grandir, s'affirmer; son œuvre la plus considérable est la statue de *La Liberté éclairant le monde,* que tout le monde connaît; cette œuvre colossale laisse bien loin derrière elle les plus importants travaux cités par les historiens de l'antiquité; comme exécution elle est parfaite et fait le plus grand honneur à l'industrie française.

Le plomb repoussé essaie à son tour de se créer une place dans la décoration; le zinc même essaie de lutter avec ces rivaux; pour les œuvres de longue durée, il parviendra difficilement à les supplanter.

La fabrication du bronze imitation a subi depuis 1878 une évolution complète; cette industrie, qui à ses débuts se contentait de suivre le bronze, a cherché une voie nouvelle et croit l'avoir trouvée dans l'emploi de la polychromie; les tons violents, heurtés, sont ceux qu'elle préfère. Il va sans dire que l'orientalisme sert ici de prétexte à cette débauche de couleurs.

Nous regrettons pour notre part ces patines exagérées qui dénaturent les formes, empâtent les contours et laissent à peine soupçonner le métal.

Le bronze imitation, qui jusqu'en 1878 avait ses procédés de fabrication tout à fait distincts de ceux du bronze, paraît avoir renoncé en partie, tout au moins pour les grandes pièces, à l'emploi des moules en creux parfaitement ciselés dans lesquels on versait le métal en fusion.

Par suite de la production incessante de nouveaux modèles, de leur renouvellement trop rapide, les fabricants se servent de la fonte au sable, dont les résultats sont peut-être moins sûrs, mais dont l'emploi évite l'établissement de creux d'un prix élevé.

L'art du ferronnier a brillé en France depuis le moyen âge jusqu'à la fin du XVIIIe siècle; les siècles passés nous ont légué de beaux spécimens de leurs travaux, depuis les pentures et les grilles admirables de nos vieilles cathédrales gothiques jusqu'aux portes merveilleuses de la galerie d'Apollon. Au commencement du XIXe siècle, la fonte de fer semblait lui avoir porté un coup mortel.

Grâce à l'initiative de quelques architectes, la ferronnerie a retrouvé depuis vingt-cinq ans ses succès d'autrefois; elle n'a rien oublié de son glorieux passé, mais

elle doit se garder de sortir de son domaine; il faut laisser au fer forgé son esthétique particulière : il doit se présenter à nous dans sa robustesse, il faut qu'on sente le dur travail de la forge, la puissance du marteau dirigé d'une main ferme et habile, dédaignant la mièvrerie, la profusion des détails.

La classe 25 ne comprend qu'une faible partie des beaux produits du fer forgé. Ici encore la classification a partagé les exposants entre la classe 25 et la classe 41; les ferronniers classés dans celle-ci ne s'étant pas réclamés du jury de la classe 25, nous ne nous croyons pas en droit de porter un jugement sur leurs œuvres.

Pour le bronze d'église, nous nous trouvons encore dans le même cas: de par le catalogue, il appartient à la classe 27, mais quelques fabricants ont eu la bonne inspiration de demander l'appréciation du jury de la classe 25.

Le bronze d'église a subi comme tous les arts plastiques une décadence profonde, pendant la première moitié de ce siècle. Grâce à Viollet-le-Duc, qu'il faut citer en première ligne, grâce à quelques fabricants intelligents, il est entré dans une voie nouvelle; empruntant au passé la pureté des formes, à l'industrie moderne la perfection de sa main-d'œuvre, il a créé de véritables chefs-d'œuvres qui sont l'honneur de cette industrie.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

SUR LES INDUSTRIES ÉTRANGÈRES.

Les nations étrangères ne sont pas brillamment représentées dans la classe 25; il ne nous paraît pas nécessaire d'en donner ici les raisons.

La Belgique est la seule qui soit largement représentée. Cet industrieux pays, auquel tant de liens d'amitié et d'intérêt nous rattachent, a répondu à notre invitation sans arrière-pensée, sans hésitation, bien que l'appui officiel de son gouvernement lui ait fait défaut.

Sans présenter d'œuvres hors ligne, la Belgique occupe dans la classe 25 une place très honorable; les bronzes d'éclairage comptent quelques bons fabricants; nous aurons à nous préoccuper de cette concurrence qui peut devenir redoutable, surtout au point de vue du bon marché. La ferronnerie est en grande faveur en Belgique comme en France; le forgeron flamand a sous les yeux les œuvres célèbres de ses ancêtres, qu'il étudie, qu'il comprend; aussi le fer forgé compte-t-il parmi les meilleurs produits de ce pays.

Nous regrettons que l'importante Compagnie des bronzes de Bruxelles n'ait pas cru devoir figurer à l'Exposition de 1889; en 1878 ses bronzes ont été très remarqués; il eût été intéressant de juger des progrès accomplis.

L'Autriche-Hongrie, dont l'exposition était si instructive en 1878, nous a fait com-

plètement défaut; cela est d'autant plus regrettable que Vienne est un grand centre de fabrication qui cherche à rivaliser avec Paris pour certains petits bronzes de fantaisie.

La Russie nous montre les bronzes de Chopin que nous connaissons depuis 1878; nous retrouvons les charmantes compositions de Lanceray, ce sont des scènes russes interprétées par un artiste français, exécutées par un Français; ces œuvres ne sauraient donc nous donner une idée exacte de l'industrie du bronze en Russie; pour trouver la note originale, il nous faudrait connaître les grands travaux exécutés par M. Chopin, sous la direction d'architectes russes, pour les palais et pour les églises.

Le Japon n'a rien perdu de sa valeur, mais son exposition est loin de valoir celle de 1878, elle a été conçue cette fois dans un esprit peut-être plus commercial qu'artistique; hâtons-nous de dire que nous avons cependant trouvé de nombreux types de son art si fin, si charmant.

L'art japonais, qui s'inspire directement de la nature, peut nous donner de précieux enseignements, mais n'essayons pas de le copier; évitons surtout de lui demander la création de ces objets de pacotille qui encombrent certains de nos grands magasins; à suivre un tel régime l'artiste de Tokio perdrait rapidement ses précieuses qualités : le goût et le sentiment.

Les émaux japonais sont toujours merveilleux de finesse et de coloration; il est impossible de mieux faire; tel petit vase de 0 m. 10 de haut est tout un poème de composition et de couleur.

Leurs bronzes avec incrustations de métaux de différentes couleurs sont inimitables.

Pour les alliages, les Japonais sont beaucoup plus avancés que nous; grâce aux travaux d'un éminent métallurgiste anglais, M. W. Ch. R. Austen, nous connaissons exactement la composition du *shaku-do* et du *shibu-ichi* qui prennent, à l'aide de certains mordants, des patines admirables.

Les Japonais sont encore nos maîtres pour la fonte à cire perdue, mais il faut dire que l'extrême fusibilité de leur métal facilite singulièrement leur travail.

La Chine n'a pas pris une part sérieuse à l'Exposition. Ses produits modernes ne nous apprendraient rien que nous ne sachions; c'est dans l'art chinois des XVIe et XVIIe siècles qu'il faut chercher les pièces intéressantes.

L'Espagne expose ses aciers damasquinés; on peut attribuer à Zuloaga le mérite d'avoir restauré cette industrie de la damasquinure pratiquée par les Assyriens, puis par les artistes arabes de Bagdad et de Damas.

A côté de Zuloaga de nombreux élèves se sont formés, employant les mêmes procédés. C'est un art charmant et délicat qui pourrait trouver place dans nos menus objets de décoration.

L'Italie développe sa production, elle s'en tient généralement aux copies des bronzes du musée de Naples, mais nous constatons que l'exécution en est souvent insuffisante; les bronzes modernes sont nombreux, mais leur valeur artistique est nulle; quant au travail de ciselure, il est fait à contresens.

L'Angleterre et les États-Unis n'offrant que de bien rares échantillons de leurs produits, nous nous abstiendrons de formuler une appréciation quelconque.

Le Brésil expose quelques pièces en fonte de fer, absolument dépourvues d'intérêt au point de vue artistique, mais qui témoignent de la tendance de tous les pays de l'Amérique du Sud à s'affranchir industriellement et à devenir producteurs à leur tour.

EXPOSANTS HORS CONCOURS COMME MEMBRES DU JURY

DANS DIFFÉRENTES CLASSES.

Beau (H.) et Bertrand Taillet.
Bouhon et Cie.
Colin (Émile) et Cie.
Coutelier (E.).
Durenne (Antoine).
Frémiet.
Gagneau (G.).
Lagarrière frères et Delatour.
Marrou (F.).
Poussielgue-Rusand et fils.
Ranvier (Jules).
Société anonyme des hauts fourneaux et fonderies du val d'Osne.
Vidie (J.) et fils.

RÉCOMPENSES DÉCERNÉES.

	France.	Étranger.
Grands prix	4	2
Médailles d'or	26	19
Médailles d'argent	38	49
Médailles de bronze	48	29
Mentions honorables	28	13
Totaux	144	112

COLLABORATEURS.

	France.	Étranger.
Grand prix	1	//
Médailles d'or	30	4
Médailles d'argent	96	10
Médailles de bronze	81	9
Mentions honorables	18	6
Totaux	226	29

Suivant l'exemple qui nous a été donné en 1878 par M. G. Servant, rapporteur du jury de la classe 25, dont le lumineux rapport peut être cité comme un modèle, nous examinerons en détail les produits des exposants hors concours et des titulaires de hautes récompenses; pour cet examen nous adopterons l'ordre alphabétique.

Nous ferons cependant une exception toute naturelle en commençant par l'examen de l'exposition de M. G. Gagneau, président du jury.

M. Gagneau s'est attaché tout particulièrement à une branche spéciale du bronze : à l'éclairage; dans cette industrie, la difficulté de créer des formes harmonieuses, de bonnes dispositions de lumière, se complique de la nécessité primordiale de rendre les appareils pratiques. Grâce à son expérience, M. Gagneau triomphe sans effort de cette difficulté; son exposition tout entière témoigne de son goût parfait.

Parmi les pièces les plus saillantes, nous citerons un grand vase décoratif porte-lumières, en marbre cipolin, à ornements de bronze doré au mercure; ce beau vase, de style Louis XV, a été composé par M. E. Piat, ce fidèle collaborateur de M. Gagneau, auquel il a donné depuis de longues années la fleur de son talent.

Du même artiste, signalons encore un trépied porte-lampe, également de style Louis XV; on ne saurait imaginer une forme plus heureuse, inspirée des belles productions de l'époque, mais ayant un caractère moderne très accentué.

Citons encore de ravissantes lampes Louis XV en bronze argenté, quelques beaux vases composés par Levillain, dont le talent, rempli d'atticisme, ne se croit pas déshonoré parce que son vase est transformé en lampe.

Notons aussi l'heureux choix d'appareils d'éclairage, quelques suspensions remarquables, quelques essais intéressants d'appareils pour éclairages électriques.

L'exécution de toutes ces pièces est parfaitement comprise; la ciselure faite avec beaucoup de goût et de soin mérite des éloges tout particuliers.

MM. Beau et Bertrand Taillet sont hors concours dans la classe 25, M. Beau faisant partie du jury de la classe 27.

Le principal effort de cette maison, dans son exposition de la classe 25, paraît s'être porté sur la création d'appareils spéciaux pour l'éclairage électrique; pour ce genre de lumière, il y a une esthétique toute particulière à trouver; ces Messieurs ont eu le mérite de rompre en visière avec les formes connues; pour une chose nouvelle, ils ont cherché des dispositions nouvelles.

L'originalité de certains appareils nous surprend; l'électricité permet toutes les fantaisies dans la construction des porte-lumières; peu à peu notre œil s'habituera à des lignes qui l'étonnent tout d'abord; peut-être aussi, dans l'éclairage de nos intérieurs, demandera-t-on une grande diffusion de lumière au lieu d'un faisceau lumineux central.

Félicitons MM. Beau et Bertrand Taillet d'avoir cherché une voie nouvelle au prix de grands sacrifices.

M. Bounon, membre du jury de la classe 25, expose une très jolie série de chenets en bronze, en fer et cuivre mélangés de la plus harmonieuse façon. Toute cette collection est parfaitement comprise.

A côté des reproductions de chenets classiques, nous trouvons un choix intelligent de créations nouvelles.

M. E. Colin[1], secrétaire du jury, expose une des œuvres les plus saillantes de l'Exposition : une horloge monumentale inspirée du meilleur style Louis XVI.

Composée par M. E. Piat, l'artiste industriel le plus complet que nous connaissions, cette horloge se compose d'une colonne de marbre surmontée d'une pendule; sur le premier plan, une nymphe de grandeur nature désarme un amour; ces deux figures, modelées par Steiner, sont d'un mouvement charmant.

L'exécution de cette belle œuvre est à la hauteur de la composition.

En dehors de cette pièce exceptionnelle, M. Colin expose une grande variété de statuettes; citons, entre autres, le *Diogène,* de Marioton; l'*Improvisateur,* de Charpentier; l'*Éros,* de Coutan; quelques beaux groupes de M. Moreau. Dans le bronze d'ameublement : une gracieuse pendule de Germain, une intéressante pendule Louis XVI des frères Robert, de beaux vases décoratifs de Piat et quelques lampes de Levillain.

M. E. Coutelier, membre du jury de la classe 25, expose quelques sections des importants travaux exécutés par lui pour différents palais de l'Exposition. La frise de la galerie des machines est un des meilleurs spécimens de ce qu'on peut obtenir avec le zinc estampé.

La réduction de la statue de Delaplanche, qui couronne le dôme central, donne une faible idée de l'importance de cette statue qui mesure 9 mètres de haut; elle est construite à l'aide de feuilles de zinc estampé au marteau et montées sur une armature de fer.

En outre, dans la classe 41, M. Coutelier a érigé, pour le compte de la Compagnie asturienne, un grand portique en zinc estampé; nous ne sommes pas partisan de l'emploi du métal pour une telle œuvre; la forme même de ce portique prêterait à quelques critiques; mais ces observations ne retirent aucune des qualités d'exécution qui sont réelles.

M. A. Durenne, membre du jury de la classe 25, est un des vétérans des expositions internationales où il a obtenu les plus hautes récompenses; ses usines de Sommevoire, de Vassy et de Bar-le-Duc, produisent annuellement près de 20,000 tonnes de fontes d'art, d'ornement et de canalisation; c'est dire l'importance de cette industrie qui n'a pas sa rivale à l'étranger.

Nous n'avons à nous occuper ici que des fontes d'art exposées par M. Durenne; constatons qu'il est resté égal à lui-même; grâce à la perfection des procédés employés, toutes les fontes qui nous ont été soumises sont absolument sans défaut. D'un grain régulier, cette fonte peut recevoir dans les meilleures conditions le dépôt galvanique qui donne à de certaines pièces l'aspect du bronze. M. Durenne est devenu l'acquéreur des usines d'Oudry où ce travail se fait à l'aide d'un puissant matériel.

M. Fremiet, membre du jury de la classe 3, expose dans la classe 25 les réductions de ses œuvres exécutées sous sa direction par M. More, son éditeur.

[1] La rédaction de la note consacrée à l'exposition de M. Colin est de M. G. Gagneau, président du jury.

Par une délicatesse extrême, pour ne pas sembler lutter avec nos bronziers, M. Fremiet a exposé sous son nom afin d'être placé hors concours.

Nous n'avons pas ici à faire l'éloge de ce grand artiste, digne de son maître Barye; ses œuvres sont populaires : qui ne connaît la *Jeanne d'Arc,* le *Credo,* la *Sainte Cécile,* le *Gorille enlevant une femme;* nous les retrouvons toutes ici.

L'exécution de ces bronzes est toute spéciale; c'est une simple réparure, qui donne à certaines pièces la saveur de cires perdues.

La maison Lacarrière frères et Delatour, dont un des chefs fait partie du jury de la classe 27, présente une excellente exposition de grands appareils à gaz.

La création de cette importante maison remonte exactement aux premiers jours de l'emploi du gaz; par l'intelligente impulsion qui lui a été donnée, elle a su prendre dès le début un rang privilégié.

Au nombre des pièces remarquables qui figurent dans son exposition de la classe 25, nous signalerons un grand vase Louis XIV en marbre et bronze surmonté d'un bouquet de lumière qui figurait à l'Exposition précédente; un beau lustre Louis XIV largement composé; de belles lanternes, reproductions de celles du garde-meuble.

La ciselure de toutes ces pièces importantes est faite de main de maître.

La maison Poussielgue-Rusand et fils, bien que son chef fasse partie du jury de la classe 24, a tenu à se rattacher à la classe 25 pour son œuvre capitale qui appartient, en somme, plus au bronze qu'à l'orfèvrerie; nous voulons parler du maître-autel de l'église Saint-Ouen de Rouen, exposé dans la galerie de 30 mètres.

Nous ne saurions assez louer la composition de cette œuvre de haute valeur, digne à tous égards de la nef superbe où elle trouvera sa place définitive; depuis bien longtemps le bronze religieux n'avait produit un travail d'un aussi grand caractère.

La composition en est due à M. Sauvageot, architecte du Gouvernement, la sculpture des figures et des bas-reliefs est de M. Gauthier, statuaire, l'ornement est de M. Glaise.

Ce maître-autel mesure 11 mètres de haut et 5 m. 60 dans la plus grande largeur; l'ensemble est formé de 6,254 pièces pouvant se démonter en 3,450 morceaux; c'est un véritable chef-d'œuvre de monture : tous les filets, tous les tenons sont disposés de telle sorte qu'aucune monture n'est apparente.

Ce véritable monument, exécuté tout entier dans les ateliers de MM. Poussielgue, fait le plus grand honneur à l'industrie française.

M. J. Ranvier, membre du jury, compte parmi les premiers de nos fabricants de bronze imitation.

M. Ranvier n'a pas cru devoir sacrifier au goût du jour pour la polychromie, nous l'en félicitons bien sincèrement.

Par la perfection de l'exécution, par la sobriété des patines, par le bon choix des modèles, l'ensemble de son exposition donne l'illusion du bronze véritable; c'est, à notre avis, la véritable raison d'être de cette industrie.

Nous remarquons parmi les pièces principales une grande garniture composée par

M. Piat; la pièce du milieu représente la terre ailée supportant une sphère indiquant les heures; deux grandes torchères forment accompagnement et complètent ce bel ensemble, qui a été fort admiré à l'Exposition de 1878 où il a figuré pour la première fois; citons encore deux jolies torchères de Carrier-Belleuse, le maître regretté; de charmantes statuettes de Salsmson, A. Moreau, H. Moreau, Dumaige, Pillet.

La Société anonyme des hauts fourneaux et fonderies du Val d'Osne est placée hors concours, son directeur faisant partie du jury de la classe 41.

Cet important établissement s'est attaché depuis longtemps à reproduire en fonte de fer les meilleures œuvres de nos statuaires et de nos sculpteurs animaliers.

Les Carrier-Belleuse, les Math. Moreau, les Rouillard, ont contribué à créer une collection unique de statues, de groupes d'animaux, de fontaines, de vases.

Il est peu de grandes villes, tant en France qu'à l'étranger, où l'on ne trouve les produits du Val d'Osne : fontaines, candélabres de ville.

En dehors de ces pièces artistiques, la Société du Val d'Osne s'occupe également des fontes de bâtiment.

La maison J. Vidie et fils se trouve hors concours dans notre classe, M. Vidie étant membre du jury de la classe 19, où se trouve leur intéressante exposition de verrerie, qui est la branche principale de leur industrie.

Les objets qu'ils exposent ici auraient peut-être été mieux à leur place dans la classe 29, où ils auraient pu être comparés avec des objets similaires.

Nous constatons avec le plus vif intérêt que ces verreries ornées de métal estampé, repoussé et gravé, peuvent lutter avec grand avantage contre les produits étrangers de même nature; au point de vue commercial, c'est un véritable succès remporté par ces intelligents industriels.

Nous terminerons l'examen des exposants hors concours par l'exposition de M. Marrou, de Rouen, expert adjoint au jury de la classe 25.

Le couronnement de fontaine exposé par cet artiste est placé dans le salon d'honneur où il avait sa place tout indiquée. M. Marrou a sans doute été séduit par la ferrure de puits attribuée à Quantin Matsys; lui aussi a voulu faire son chef-d'œuvre de maîtrise; nous sommes heureux de dire qu'il a admirablement réussi.

Cette pièce capitale, qui résume si bien toutes les difficultés de l'art du forgeron, est une merveille d'exécution; s'il nous est permis d'exprimer une légère critique, elle portera sur la profusion des détails qui nuisent quelque peu à l'ensemble.

En dehors de cette œuvre de tout premier ordre, M. Marrou expose dans un salon spécial quelques pièces où nous retrouvons toutes ses grandes qualités; citons une section de grille destinée à une église de Rouen, un cadre de glace, un devant de foyer et surtout un bouquet de pavots en plomb martelé, d'un travail délicat et savant.

M. Marrou, en dehors de ses travaux courants, a exécuté pour la cathédrale de Rouen quatre clochetons en cuivre martelé qui ne mesurent pas moins de 25 mètres de haut. Citons encore le clocher de Saint-Romain, en plomb repoussé, ayant 32 mètres de hau-

teur; ce sont, croyons-nous, les plus importants travaux qui aient été faits dans ce genre.

GRANDS PRIX.

Fidèle à de respectables habitudes dont il ne s'est départi qu'une seule fois, M. Barbedienne, qui est tout désigné pour faire partie du jury, a préféré concourir cette fois encore; est-il besoin de dire que M. Barbedienne a obtenu la plus haute récompense que le jury puisse décerner? Nous pouvons dire hautement qu'il est resté le chef incontesté de cette belle industrie du bronze. Dans son établissement unique au monde, toutes les spécialités sont représentées par l'élite des artistes, sculpteurs, réducteurs, fondeurs, ciseleurs, monteurs, émailleurs, doreurs, ébénistes et marbriers.

Aucune des branches des arts de la décoration ne manque dans cette usine modèle, pas une qui n'ait été étudiée avec passion par cet industriel hors de pair, pas une qui n'ait été conquise au prix de grands efforts, de grands sacrifices.

L'application du procédé Collas à la réduction des antiques a été le point de départ de cette marche ascendante vers le beau; à chaque exposition nouvelle M. Barbedienne a affirmé son goût si pur, son horreur de la médiocrité.

Ce n'est pas sans luttes soutenues avec persévérance que M. Barbedienne a conquis la haute situation qu'il occupe; il a dû former entièrement un personnel capable de le comprendre.

Qu'on veuille se souvenir qu'il y a trente ans à peine, le statuaire considérait comme une véritable profanation de voir ses œuvres reproduites en bronze; qu'on se rappelle dans quelle pitoyable décadence la ciselure était tombée.

M. Barbedienne a su imposer à ses collaborateurs la discipline du goût, de la science; dès lors, le statuaire charmé, étonné des résultats obtenus, n'a plus renié son œuvre; le bronze français entrait désormais dans une phase nouvelle.

A côté de la reproduction de la statuaire antique et de la statuaire moderne, M. Barbedienne, avec le concours du regretté Constant Sevin, s'est occupé du bronze de décoration et d'ameublement; dans cette branche si difficile, que d'obstacles à vaincre avant de s'imposer au public! M. Barbedienne y est parvenu à force de volonté.

Dans l'émaillerie cloisonnée, dans l'émaillerie à champlevé, M. Barbedienne est encore un maître.

Nous retrouvons à la place d'honneur qui lui convient l'horloge monumentale créée en 1878 par M. Barbedienne; quelques heureuses modifications ont été faites à ce chef-d'œuvre qui servira longtemps d'exemple à nos artistes ciseleurs, à nos monteurs. Au point de vue du travail c'est la perfection même.

Quelques pièces nouvelles, créées pour l'Exposition, sont très remarquables, notamment le meuble à bijoux, composé par Constant Sevin, qu'une mort prématurée l'a empêché de voir achevé; ce meuble est, lui-même, un véritable bijou digne du

talent si distingué de son auteur; de grands panneaux d'émail, peints par M. Serres, concourent à enrichir la décoration de ce meuble artistique.

Citons encore un splendide cadre porte-émail dont les émaux sont dus également à M. Serres.

Nous n'avons pas à nous prononcer ici sur la valeur artistique de ces émaux qui relèvent de la classe 20 où ils ont trouvé des juges plus compétents que nous.

Nous ne pouvons citer toutes les œuvres de la statuaire moderne qui figurent dans cette exposition, ce serait passer en revue toute l'école française depuis quarante ans; nous nous bornerons à indiquer les pièces nouvelles : le *Quand même,* de Mercié; *la Danse,* de Delaplanche; l'*Arlequin,* de Saint-Marceaux; *la Fortune,* de Moreau-Vauthier; le *Mozart enfant,* de Barrias; *la Chasse,* du même artiste; la *Marguerite* et la *Mignon,* d'Arzelin; le *Chasseur à la source,* de Quinton; *la Douleur d'Orphée,* de Verlet, et tant d'autres que nous oublions.

Notons tout particulièrement la belle reproduction du *Charles-Quint,* de Pompeo Léoni, dont l'original est au Musée royal de Madrid.

On sait que la statue de cet empereur est revêtue d'une armure mobile se détachant pièce à pièce; il y a là un travail d'ajustement de monture d'une extrême difficulté.

Signalons, pour terminer, l'admirable coupe de Levillain, dont le Louvre possède une reproduction; c'est l'œuvre capitale de cet artiste impeccable; rien de plus harmonieux que cette vaste composition; l'art antique n'a rien produit de plus élégant, de plus pur; Michel-Ange admirerait la puissance de modelé de certaines figures; Benvenuto, la perfection des détails; Briot, l'esprit tout français qui anime cette œuvre de toute beauté.

Une telle exposition fait honneur non seulement à M. Barbedienne, mais encore à notre pays.

L'ordre alphabétique que nous avons adopté nous amène à l'exposition de MM. Gaget-Gauthier et Cie; cette puissante maison, qui a toujours remporté les premières récompenses, n'a pas manqué à sa haute réputation; son œuvre principale est la grande fontaine exposée à l'extrémité de la Galerie de 30 mètres; la composition est de M. Bartholdi, dont le talent se complaît aux œuvres colossales.

La figure principale représente une jeune femme figurant une rivière, conduisant un quadrige qui l'emporte vers l'Océan.

L'ensemble est très décoratif et gagnera encore quand cette fontaine, érigée en plein air, laissera couler abondamment les nappes d'eau qui en compléteront l'effet.

L'exécution en plomb martelé a été traitée d'une façon supérieure à l'aide de procédés d'une exactitude scientifique.

Dans le même ordre d'idées citons encore la *Nymphe des eaux,* par Peynot, destinée à l'une des pièces d'eau du château de Vaux; ce beau travail est d'un modelé très large.

MM. Gaget-Gauthier et Cie exposent en outre une réduction au seizième de la statue de *la Liberté* érigée à New-York; la tête de cette même statue, grandeur d'exécution, a été en 1878 une des curiosités de l'Exposition.

M. Monduit fils, sans exposer des pièces aussi importantes que celles que nous venons de décrire, présente cependant un ensemble remarquable.

La reproduction d'une partie du faîtage de l'Hôtel de ville de Paris est un travail bien intéressant; ce faîtage se compose de la crête, du membron et du lambrequin, le tout en plomb repoussé, surmonté d'un héraut d'armes de 2 m. 50 de haut, en cuivre martelé ayant 0 m. 002 d'épaisseur.

M. Monduit a exécuté également *le Lion de Belfort,* dont il présente une réduction; la frise du crêtage exécutée pour le dôme du palais de justice de Bruxelles, dont M. Monduit expose un segment, peut compter au nombre des meilleurs travaux en cuivre martelé.

Les modèles des dauphins qui ornent la fontaine de Coutan sont traités en plomb martelé; il est à souhaiter que cette merveilleuse fontaine, la joie de l'Exposition, soit exécutée tout entière avec le même soin, le même respect que ces dauphins.

Nous terminerons l'examen des grands prix par l'exposition de MM. Thiébaut frères.

Rendons hommage au bon goût qui a présidé à l'agencement de leur salon qui occupe une place importante dans la galerie centrale.

Cette exposition est dominée par la statue équestre d'Étienne Marcel dont la fonte parfaitement réussie à l'aide d'un très habile procédé n'a pas été acceptée par l'artiste, se basant sur une interprétation peut-être rigoureuse du cahier des charges. MM. Thiébaut n'ont pas hésité à recommencer la fonte de cette statue, fondue cette fois d'un seul jet.

A l'entrée de leur galerie MM. Thiébaut présentent le monument de La Fontaine composé par Dumilâtre; le buste du fabuliste domine une plate-forme où se trouvent réunis les animaux à qui il a prêté son esprit et son bon sens; l'arrangement général est très décoratif et repose de la banalité des statues en pied.

L'exécution est largement traitée, comme il convient pour ce genre de travaux.

La *Salambo,* d'Idrac, la *Diane,* de Falguière, les *Premières funérailles,* de Barrias, quelques autres statuettes, habilement groupées autour du piédestal d'Étienne Marcel, complètent un ensemble harmonieux. Quelques beaux vases, deux belles torchères en marbre blanc et bronze doré, comptent au nombre des meilleures pièces.

Il nous faut signaler ici les intéressants essais de cette maison dans la fonte à cire perdue; la pièce la plus importante est la statue plus grande que nature : *la Vanneuse,* par Barrau; le modèle très simple de cette figure ne présente pas pour le fondeur de grandes difficultés; nous dirons très franchement que nous ne voyons pas la nécessité d'employer le procédé de la cire perdue pour reproduire des œuvres de cette importance; à notre avis la fonte au sable peut donner d'aussi bons résultats. Nous dirons par contre avec quel plaisir nous avons admiré quelques pièces ravissantes fondues à la

cire perdue, de petite dimension, mais d'une difficulté inouïe d'exécution : un cadre de fleurs, une fontaine charmante, quelques jolis vases et plateaux ornés de fleurs méritent tous les éloges; ce sont là des tours de force.

Au résumé, l'exposition de MM. Thiébaut frères témoigne d'un grand effort dans toutes les branches du bronze, effort couronné d'un grand et légitime succès.

Il nous reste à parler des exposants qui ont obtenu des médailles d'or; nous continuerons cette revue par ordre alphabétique.

FER FORGÉ.

M. Baudrit est un ferronnier d'un réel talent, son marteau n'a peut-être pas une grande puissance, mais il possède une rare élégance; rien de plus charmant que la loggia qu'il expose dans le vestibule de droite du palais des Industries diverses; c'est un travail très souple, très léger et très moderne.

Notons encore une grille Louis XV très distinguée.

MM. Disclyn et Fouchée interprètent le fer d'une façon toute différente, mais qui ne manque pas de charme; ils savent assouplir le fer aux nécessités de nos intérieurs modernes; leur grand lustre de salle à manger est d'un bon travail, leur lampadaire pour l'électricité est très original de forme.

Pour nous prouver qu'ils ont quelque souci du passé de leur industrie ils nous montrent une belle reproduction des chenets de Pierrefonds, une palme en fer martelé très intéressante.

M. Favier, qui compose lui-même ses modèles, présente une très bonne exposition dans laquelle nous remarquons un beau cadre en fer forgé et une rampe très bien traitée.

BRONZE.

MM. Boyer frères comptent parmi nos meilleurs fabricants; ils apportent une rare conscience dans l'exécution de leurs produits, une certaine recherche dans le choix des modèles; ces qualités réunies donnent à leur exposition un cachet tout particulier de bon goût.

Le Cid, par Picault, et l'*Escholier*, du même artiste, sont très heureux de composition et d'un travail délicat.

Quelques jolies garnitures de cheminées parfaitement soignées démontrent que ces Messieurs traitent aussi bien l'ornement que la figure.

MM. Bricard frères exposent pour la première fois dans la classe 25; ils ont eu la noble ambition de concourir avec nos premiers bronziers.

Dans la classe 41 où ils exposent depuis longtemps leurs produits, ceux-ci ne peuvent être jugés qu'au point de vue industriel, sans qu'il puisse leur être tenu compte de leurs qualités artistiques.

MM. Bricard ont scindé leur exposition, voulant que leurs efforts dans l'art décoratif fussent appréciés; nous les félicitons de cette heureuse tentative qui a obtenu la récompense qu'elle méritait.

Il est peu de monuments publics, de châteaux, d'hôtels privés où les produits de MM. Bricard n'aient trouvé place. Serrures, crémones, marteaux de porte parfaitement étudiés, parfaitement ciselés et décorés, prouvent que dans le plus simple objet de décoration l'art doit trouver sa place.

M. Denière s'attache comme toujours aux reproductions de meubles et bronzes anciens; cette maison possède une rare collection de modèles des belles époques Louis XIV Louis XV et surtout Louis XVI qu'elle exécute avec un soin tout particulier.

La belle cheminée qui décore le fond de son exposition est une pièce de haute valeur; quelques belles torchères, des lustres de grand caractère, des vases en matières précieuses forment un ensemble d'une rare beauté; se souvenant qu'il fut jadis orfèvre, M. Denière expose quelques beaux spécimens d'orfèvrerie

L'exposition de M. Gervais est certainement une des plus réussies de la classe 25. Elle ne contient pas de pièces importantes, mais elle brille par son ensemble harmonieux, par le fini, par le soin apporté dans l'exécution. M. Gervais expose de belles garnitures Louis XVI, les unes copiées, les autres inspirées de cette belle époque. Ne pouvant tout citer, nous nous bornons à signaler comme un véritable bijou la garniture Louis XV modelée par Messagé : une chaise à porteurs traînée par des amours sert de prétexte à une pendule; c'est d'une fantaisie charmante, le XVIIIe siècle n'a rien produit de plus délicieusement original.

M. P. Gravelin présente une exposition très complète et très variée : groupes, statuettes, pendules, appareils d'éclairage; son activité s'étend même à la reproduction d'objets anciens : la lanterne de Versailles, le lustre de Trianon. Nous retrouvons ici, mais avec un nouveau décor, l'horloge exposée pour la première fois en 1878; cette œuvre si remarquable de Piat reste toujours d'une fraîcheur de composition qui ne vieillira pas. Deux torchères de Carrier-Belleuse, une grande pendule de style Louis XIV modelée par Contamine, quelques beaux vases complètent cette exposition très intéressante.

M. Guillemin, statuaire, après avoir été longtemps le collaborateur des maisons Barbedienne et Christofle, a voulu être son propre éditeur; ses œuvres sont pleines de recherche et de science; pris en général dans les types exotiques ses bustes, ses statuettes, conviennent très bien aux patines raffinées que cet artiste recherche avec passion et qui donnent à ses œuvres un singulier cachet d'originalité.

MM. Houdebine père et fils continuent à maintenir haut et ferme leur vieille réputation si vaillamment conquise.

Félicitons-les d'avoir su résister à l'entraînement général; chez eux nulle copie d'ancien, tout est bien moderne.

A côté de deux torchères que nous connaissons depuis 1878, nous trouvons un

IMPRIMERIE NATIONALE

grand nombre de pièces inédites : dans la statuaire, un charmant groupe d'Itasse inspiré de l'*Amour vainqueur*, de Bouguereau; le *Poète* et la *Muse*, de Levasseur; l'*Angelus*, de Peynot; l'*Alchimiste*, de Picault et le *Lulli enfant*, de Gaudez.

Dans le bronze décoratif : un lustre Louis XV, de Ferville, très bien composé; une grande garniture de style Louis XVI en marbre blanc et bronze doré.

L'exécution de tous ces bronzes est très soignée et représente dignement la belle fabrication française.

M. Languereau offre un très beau choix de lustres et de garnitures de cheminées, pendules, candélabres, chenets.

La pièce principale de son exposition est un grand lustre de style Louis XV en bronze doré, garni de cristaux.

Ce lustre est d'une excellente composition, les lumières bien réparties s'étagent élégamment.

Citons encore un lustre Louis XVI, les reproductions des candélabres Louis XVI du Garde-Meuble, la lanterne de Versailles.

MM. Lerolle frères, qui comptent parmi nos plus anciens fabricants, sont restés fidèles à leurs anciennes traditions.

Leur belle collection de modèles des XVIe, XVIIe et XVIIIe siècles est là au complet; à côté de ces œuvres classiques nous remarquons quelques heureuses tentatives dans une voie un peu moins fermée qui promet de nouveaux succès à cette maison dont on se rappelle les triomphes à l'Exposition précédente.

M. Marchand, après avoir remporté de hautes récompenses avec le bronze moderne, nous semble avoir complètement renoncé à son ancien genre, pour faire, lui aussi, du « genre ancien ». Dans cette nouvelle voie, M. Marchand apporte ses grandes qualités de goût et de science.

Signalons une belle reproduction de la pendule du palais royal de Madrid parfaitement interprétée, une copie du beau cartel de Caffieri dont l'original est aux Arts et Métiers, un médaillier de style Louis XV, deux grands vases en porphyre avec appliques de bronze doré d'une valeur considérable.

MM. Millet père et fils, exposent pour la première fois; leurs premières créations ont été des copies, des restitutions de bronze ancien; sans oser s'affranchir complètement de la tyrannie du passé, ces fabricants ont tenu à donner une note personnelle : telle pendule qu'on prendrait pour une simple copie est une création; telle horloge en forme de vase qui semble venir directement de Versailles est une œuvre moderne; il y a là des efforts considérables qu'il faut louer hautement.

La pièce la plus goûtée de cette exposition est une belle vitrine à quatres faces, en bronze doré, inspirée de l'horloge si connue de Passement et Dauthiau.

Il fallait une certaine vaillance pour s'attaquer à cette œuvre célèbre, pour la transformer. Ces habiles fabricants s'en sont tirés à leur honneur.

M. Ch. Morisot expose une collection charmante de garnitures de foyers, landiers,

chenets, écrans; peu de copies de choses anciennes, un effort personnel considérable, une exécution parfaite.

Citons comme tout à fait réussis un écran Louis XV, de jolis feux Louis XVI d'un travail délicat.

Ici encore nous trouvons quelques pièces modelées par Piat, qui font le plus grand honneur à ce maître distingué.

M. Mottheau expose pour la première fois toute une série de lustres et de girandoles; tous ces appareils sont pour la plupart très heureux de formes et d'une bonne fabrication; un grand lustre Louis XV appelle notre attention; largement modelé, il est d'un grand effet décoratif; nous aimons moins les girandoles de même style qui nous paraissent un peu massives.

Nous remarquons encore un joli lustre avec double couronne de cristaux sertis, copié sur un des meilleurs modèles du Garde-Meuble.

M. Peyrol est un des vétérans du bronze; il a longtemps coopéré à l'exécution des bronzes de Barye; il était donc tout désigné pour traduire en métal les œuvres de son beau-frère, M. Bonheur, animalier de grand talent.

Une collection complète de jockeys montés est fort intéressante par la vérité des attitudes bien étudiées.

Un groupe représentant un chien veillant sur un enfant endormi nous semble destiné à devenir rapidement populaire.

Ajoutons qu'en dehors de ces œuvres d'une bonne facture, M. Peyrol a conquis tous les suffrages du jury pour la ciselure de deux pièces hors ligne : une garniture de fusil et de couteau de chasse.

L'exposition de MM. Raingo frères ne laisse rien à désirer; l'agencement général disposé avec un goût exquis fait habilement valoir les œuvres exposées.

Nous admirons les deux grandes torchères dont M. Laoust a composé les figures; les palmes portant les lumières sont d'une grande hardiesse de lignes.

Tout serait à citer, bornons-nous à signaler : un très beau cartel, une reproduction du lustre de Caffieri, un cartel empire très réussi; nous dirons cependant que ce style est loin de nous plaire; félicitons-nous que certains amateurs, un peu blasés sans doute, n'aient pas réussi à nous l'imposer, comme ils ont essayé de le faire il y a quelques années.

L'exécution de tous ces bronzes est excellente; les patines ont du charme.

Dans la statuaire, notons une élégante figure de Lulli par M. Laoust; la silhouette est harmonieuse et l'exécution chatoyante.

Nous félicitons bien sincèrement MM. Raingo de leurs efforts et de leur grand succès.

MM. Susse frères, eux aussi, ont fait de grands efforts; ils se sont attachés plus spécialement à la statuaire moderne.

La réduction du monument élevé au général Chanzy est le morceau capital de leur exposition, les groupes militaires qui entourent le socle sont pleins de vie; c'est de la

bonne sculpture, l'interprétation en bronze est faite avec soin; nous aimons moins le groupe allégorique qui remplace la statue du général et qui domine l'ensemble, il ne nous semble pas traité avec la même vigueur que le reste.

Nous remarquons encore *La jeunesse de Molière,* par Gaudez, *La jeunesse d'Ovide,* par Mercié. Tous les grands hommes anciens ou modernes ont droit désormais aux honneurs du bronze, pour leur jeunesse et pour leur âge mur.

M. Vian est un de nos plus jeunes et plus ardents fabricants; son exposition témoigne de la variété de ses aptitudes, de l'éclectisme de ses goûts; son esprit chercheur va du bronze ancien au bronze moderne, s'occupant parfois aussi du fer forgé.

Désireux de s'affirmer autrement que par des copies prises à Fontainebleau, à Versailles, au Garde-Meuble, copies que tous peuvent faire, que nous avons rencontrées dix fois au cours de nos visites chez ses confrères, M. Vian a créé quelques modèles nouveaux, entre autres une très grande suspension de style Louis XV, très grassement modelée, pourvue de grandes qualités, mais à notre avis un peu lourde.

Nous donnerons des éloges sincères à un lustre renaissance très élégant et bien personnel; un lustre Louis XIV est également bien construit.

FONTE DE FER.

Le jury a accordé une médaille d'or à M. Gasne qui expose pour le première fois et dont la maison date seulement de quelques années; c'est un beau succès bien acquis et bien dû aux efforts de ce fondeur habile.

Son exposition très complète se divise en deux parties : l'une comprenant des statues religieuses qui ne présentent pas grand intérêt, l'autre, d'excellentes statues modernes de nos meilleurs statuaires : *Le travail et la fortune,* de M. C. Marioton, *La source,* de M. Frère, une grande figure détachée de la fontaine de M. de Saint-Vidal.

Un buste de S. M. l'empereur de Russie nous a particulièrement frappé; il est d'une finesse d'exécution parfaite, c'est à peine si les coutures du moule sont visibles.

Ce buste qui a 0 m. 70 de hauteur est d'un prix de revient extrêmement modique, grâce à la perfection du procédé employé pour le fondre.

M. Gonon, dont nous avons déjà parlé, a obtenu une médaille d'or pour ses fontes à cire perdue; son exposition n'est pas très importante : quelques bustes, des fleurs absolument irréprochables suffisent pour juger de son habileté consommée.

Il est regrettable qu'un accident survenu au moule du grand bas-relief de Dalou nous ait privés de cette pièce considérable.

BRONZE IMITATION.

L'exposition de M. Blot est très complète et très variée : à côté de certaines pièces comme *le Joueur,* de Banjo, patinées d'une façon un peu réaliste, nous sommes heureux

d'admirer quelques œuvres nouvelles d'une réelle valeur artistique; commençons par *l'Almée,* de Steiner, qui, d'un geste gracieux, soulevant la portière, semble vous inviter à pénétrer à l'intérieur de l'exposition. La patine est traitée avec sobriété; ainsi comprise cette patine laisse valoir les qualités de la sculpture qui disparaîtraient fatalement sous une polychromie exagérée.

Citons encore un beau buste de Vital Cornu, *la Grande sœur,* de Steiner, *le Cuisinier,* du même artiste, la charmante statuette l'*Angelus,* de Jacquet, inspirée par le fameux tableau de Millet.

Toute cette exposition remarquable témoigne chez M. Blot d'un ardent désir de bien faire.

L'exposition de MM. Coupier fils et Drouart est très reposante, elle n'attire pas le regard par l'exubérance de la couleur; ces Messieurs se sont abstenus, en général, de toute patine exagérée; comme nous le disions plus haut, le bronze imitation nous semble avoir pour mission, son nom l'indique d'ailleurs, de suivre le véritable bronze d'art.

D'un prix beaucoup moindre, il doit donner satisfaction aux fortunes modestes pour lesquelles le bronze reste inabordable.

Les produits de MM. Coupier fils et Drouart répondent absolument à ce programme; leurs modèles bien choisis forment de charmantes garnitures d'un prix modique et qu'un œil peu exercé prendra facilement pour du bronze.

Avec M. Hottot, nous sommes en plein Orient, ce ne sont que bayadères, almées, voire même danseuses javanaises; c'est dire que la polychromie brille ici de tout son éclat; le genre étant accepté, nous conviendrons très volontiers que l'ensemble de l'exposition de MM. Hottot et Charpentier a un grand caractère d'originalité, elle est en outre très personnelle : M. Hottot compose lui-même les œuvres qu'il traduit ensuite en métal, qu'il décore au gré de sa fantaisie.

Les pièces qui nous paraissent le mieux convenir à cette esthétique particulière sont les figures qui accompagnent des vases, des jardinières; les plantes vertes, les fleurs multicolores viennent encore ajouter à l'effet décoratif.

MÉTAUX REPOUSSÉS ET ESTAMPÉS.

MM. Chennevière père et fils exposent pour la première fois; la médaille d'or qui leur est attribuée est la juste récompense de leurs efforts.

Nous distinguons entre autres pièces un faîtage en zinc d'un travail parfait; la fermeté des profils ne laisse rien à désirer; l'œuvre de l'architecte est rendue avec une rare conscience, un respect absolu de la forme.

Nous avons terminé l'examen des produits qui ont obtenu de hautes récompenses; que de choses nous resteraient à dire si nous pouvions citer en détail les produits des nombreux exposants qui ont mérité des médailles d'argent; nous aurions encore de

nombreux éloges à exprimer, mais nous devons nous borner. Signalons cependant les efforts de quelques fabricants dont beaucoup exposent pour la première fois.

Dans la reproduction de la statuaire, citons : MM. Pinèdo, David, Duval, Godeau et Lapointe, Schmoll, Tassel, Basset.

Dans les bronzes d'ameublement, MM. Bagués, Bouché, Cottin, Delpy, Deletrez, etc.

Dans l'éclairage, MM. Maes, Renon, etc.

Dans les petits bronzes, MM. Arnault, Aubin Annonier et Leroux, Gorges, Soleau, etc.

Dans la fonte d'art, MM. Boudou, Martin.

Citons à part : MM. Graux-Marly, dont l'exposition improvisée mérite tous nos éloges; et encore M. Chagnoin, qui cherche résolument à bien faire.

Rendons hommage aux tentatives heureuses de M. Gautruche, qui cherche à surprendre le secret des patines japonaises qu'il étudie avec persévérance.

Disons quelques mots du vase de M. Ringel, qui a soulevé tant d'ardentes polémiques.

M. Ringel, dont nous avons parlé précédemment, a présenté un vase fondu, à ce qu'il assure, directement sur terre molle; d'autre part, nous croyons savoir que ce fameux vase, alors qu'il fut refusé par le jury des beaux-arts, était tout simplement en bois recouvert d'ornements modelés en cire. Quel que soit d'ailleurs le mode de construction adopté par l'artiste, il ressort ce fait, de l'aveu même de M. Ringel, que, si la pièce est manquée de fonte, l'œuvre est perdue, tout est à recommencer; est-ce là un procédé pratique? Nous ne le pensons pas.

Quoi qu'il en soit, la tentative de M. Ringel ne manque pas de mérite; nous le félicitons bien sincèrement de son audace.

Nous pensons avoir à peu près dit tout ce que nous avons à dire sur les arts du métal rattachés à la classe 25. Nous trouverions peut-être matière à amples réflexions si la dispersion des bronzes dans différentes classes ne nous empêchait d'empiéter sur les attributions de nos collègues des classes voisines.

Que de belles choses nous aurions encore à signaler chez les Dasson, les Beurdeley, les Armand-Calliat, les Moreau frères.

Sans avoir la compétence du critique d'art, nous l'envions de n'avoir pas à se tenir dans les limites étroites d'un catalogue; il prend le beau où il le trouve et peut présenter à ses lecteurs une vue d'ensemble des arts du métal, les comparer aux arts du bois, aux arts du feu, tirer l'enseignement de ce grand concours, en dégager la haute signification.

Contentons-nous de dire, pour nous résumer, que, malgré bien des obstacles, malgré des heures de découragement, les industries d'art, celle du bronze en particulier, ont tenu dignement leur place à l'Exposition, qu'elles sont en progrès constant.

NATIONS ÉTRANGÈRES.

GRANDS PRIX.

Le jury a décerné un grand prix à M. Namikawa Sosuké, de Tokio (Japon), pour sa belle collection de vases en émail cloisonné et de plaques émaillées qui sont de véritables tableaux; les remarquables produits de cet artiste méritent cette haute récompense.

Nous admirons la perfection du travail, l'harmonie de ces émaux aux teintes délicates; on ne saurait mieux faire; toutes ces pièces, ravissantes de forme, d'exécution, sont de véritables merveilles que nous ne saurions imiter.

M. Zuloaga y Zuloaga, de Eibar (Espagne), a obtenu également un grand prix pour sa belle exposition d'ouvrages en fer damasquiné. C'est le premier, croyons-nous, qui ait fait revivre l'art du damasquineur dans des objets de décoration mobilière; cet art est resté longtemps le monopole des armuriers de Tolède, qui ont produit de véritables chefs-d'œuvre.

La pièce la plus importante de l'exposition de M. Zuloaga est une horloge à quatre faces, niellée d'or, d'argent, de platine, avec adjonction d'appliques en marbres précieux.

Il n'est pas de délicates nervures, d'arabesques invraisemblables à force de ténuité, que le marteau de cet artiste ne sache incruster dans l'acier; il faudrait des heures pour suivre tous ces entrelacs capricieux créés par la libre fantaisie de ce maître ouvrier.

Qu'il nous soit permis d'exprimer le regret que l'architecture de cet objet de haute valeur laisse quelque peu à désirer; nous voudrions que la perfection de la forme répondît à la beauté de l'exécution.

MÉDAILLES D'OR.

La Belgique a vu 5 médailles d'or attribuées à ses exposants : c'est un beau succès.

M. Desmedt, ferronnier d'art, est un des maîtres du genre; la grille qu'il expose est d'un grand caractère : c'est exécuté de cette façon que nous comprenons le fer forgé.

MM. Luppens et Cie ont la spécialité du bronze d'éclairage, qu'ils fabriquent en grand. Il y a une certaine recherche d'originalité dans leurs appareils; quelques reproductions d'œuvres de statuaires belges ne manquent pas d'intérêt.

M. Prosper Schryvers est un ferronnier de la bonne école; sa rampe d'escalier est bien construite; la reproduction de la frise d'Orviéto est d'une exécution parfaite.

M. Alfred Toussaint est aussi un maître forgeron; il a, moins que ses compatriotes, le respect du passé, ses œuvres ont une note très prononcée de modernité, son entou-

rage de cheminée est une véritable dentelle; quelques jolis écrans de cheminée sont délicatement ouvragés.

MM. Wilmotte et fils présentent un ensemble très complet d'appareils d'éclairage très bien conçus; notons une suspension avec vitraux d'une forme très originale.

L'Espagne compte 5 médailles d'or, dont 4 ont été obtenues par ses artistes damasquineurs.

M. Beristain expose un bassin très élégant; M. Guisasola, un grand cadre en acier damasquiné d'or, d'une composition très luxuriante; cette pièce, d'un travail remarquable, est l'œuvre d'une femme.

M. Sanchez, un des plus jeunes de cette pléiade d'artistes spéciaux, nous paraît en très bonne voie.

M. Ybarzabal, que nous connaissons depuis 1878, nous semble le digne émule de Zuloaga.

M. Contreras, de Grenade, s'est attaché à reproduire les merveilles de l'Alhambra. Bien placé pour les connaître, il les rend dans toute leur intégrité.

L'Italie obtient 3 médailles d'or :

M. S. de Angelis, de Naples, se borne à reproduire les bronzes du musée de cette ville.

M. Lomazzi expose une grande jardinière en bronze et fer forgé; travail important, mais surchargé de détails.

M. Pandiani est le seul bronzier italien dont les produits peuvent être comparés aux nôtres; un grand choix de statuettes modernes, d'une fantaisie qui nous surprend un peu, sont ciselées avec une grande dépense de travail, pour obtenir un résultat douteux.

Nous louerons sans réserves quelques jolies veilleuses inspirées de la renaissance italienne, peut-être même copiées sur quelques anciens modèles ignorés.

Le Japon, assez largement partagé, obtient 5 médailles d'or :

MM. Honda Yosaburo ont une série d'émaux cloisonnés de toute beauté.

MM. Kiriukosho Kaisha exposent une collection de bronzes niellés, incrustés de divers métaux aux patines incomparables.

Le Ministère du commerce et de l'agriculture expose une grande variété d'objets de bronze et d'émail; les pièces les plus importantes sont les deux grandes fontaines exécutées par MM. Kiriukosho-Kaisha.

M. Namikhawa-Seishi a quelques émaux sur vases et panneaux qui comptent parmi les meilleurs.

M. Shobi Yeiyu obtient des résultats étonnants avec ses incrustations métalliques.

La Russie compte une médaille d'or pour les bronzes de M. Bertaut, successeur de M. Chopin; nous avons eu l'occasion de dire précédemment ce que nous pensions de ces bronzes très remarqués en 1878 et qui ont conservé la faveur du public.

ARTISTES COLLABORATEURS.

Il nous reste une tâche très agréable à remplir : celle de parler des collaborateurs de la belle industrie du bronze et des industries qui s'y rattachent.

Le jury international a compris qu'il était de son devoir de les récompenser dans une large mesure.

Nul ne saurait l'en blâmer, car il connaît le mérite de ces collaborateurs dévoués autant que modestes, il a pu apprécier les immenses services qu'ils rendent à nos fabricants.

GRAND PRIX.

Le jury, par un vote unanime, a décerné à M. Piat, la plus haute récompense dont il dispose.

Ce qui rehausse la valeur d'une telle distinction, c'est que cet éminent artiste est le seul qui l'ait obtenue parmi tous les collaborateurs du groupe III.

M. Piat la mérite à tous égards; depuis près de quarante ans, il est au premier rang de ces artistes industriels qui assurent la prépondérance de nos industries d'art.

M. Piat est le créateur des œuvres les plus remarquables qui aient figuré aux expositions internationales, les fabricants lui doivent leurs plus grands succès.

Il a été longtemps le fidèle collaborateur de M. Gagneau; MM. Ranvier et Morisot possèdent de lui des œuvres hors ligne; il a créé, pour M. Gravelin, l'horloge dont nous avons déjà parlé, une des plus belles pièces de son exposition.

Qu'il nous soit permis de lui témoigner ici notre gratitude personnelle pour sa dernière production : l'horloge Louis XVI dont M. Gagneau, président du jury, a bien voulu signaler le mérite.

Nous sommes heureux d'en reporter tout le succès sur M. Piat.

MÉDAILLES D'OR.

Le jury a décerné des médailles d'or aux statuaires qui sont les collaborateurs habituels de nos fabricants : ce sont MM. A. Moreau, H. Moreau, Picault, Steiner, dont on connaît les talents si variés.

Parmi les ornemanistes, le jury a distingué MM. Coupri, Ducro, Germain, Levillain, Messagé et Robert frères.

M. Coupri est le collaborateur de M. Gravelin. M. Ducro, depuis de longues années, est attaché à la maison Denière. M. Germain a prêté le concours de son talent à la maison Marchand. M. Levillain est le créateur des belles coupes de M, Barbedienne,

des lampes remarquées chez MM. Gagneau et Colin. Messagé a fait du style Louis XV sa principale étude. MM. Robert frères ont vu rechercher leur collaboration par tous nos bronziers; ces artistes modestes et désintéressés ont consacré leur talent, leur vaste érudition à donner l'enseignement du dessin, la connaissance des styles aux élèves de l'école fondée par les fabricants de bronze.

Cette école, à laquelle MM. Robert prodiguent leur temps, leur intelligence, a obtenu, dans la classe 5 *bis*, une médaille d'or et une deuxième médaille d'or dans la classe 6-7-8.

Personnellement, ces artistes de haute valeur ont obtenu le grand prix dans la classe 11; c'est le digne couronnement d'une belle carrière.

Nous devons une mention toute particulière à M. C. Marioton, qui est à la fois statuaire et ciseleur, comme les artistes de la Renaissance; c'est un des plus précieux collaborateurs de l'industrie artistique des métaux.

M. Serre, l'artiste émailleur que M. Barbedienne a su s'attacher, est également titulaire d'une médaille d'or; on ne saurait trop admirer ses beaux émaux qui complètent si bien les belles créations de Constant Sevin.

En dehors des médailles d'or dont nous venons de parler, le jury en a accordé un certain nombre à des contremaîtres ciseleurs, monteurs, dont le concours méritait une récompense exceptionnelle. Il était de toute justice qu'ayant été à la peine ils fussent à l'honneur.

Leurs jeunes émules, qui n'ont obtenu que des médailles d'argent, des médailles de bronze ou des mentions, suivront les traces de leurs aînés et deviendront des maîtres à leur tour.

CLASSE 26

Horlogerie

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. PAUL GARNIER

HORLOGER MÉCANICIEN DE LA MARINE ET DES CHEMINS DE FER

VICE-PRÉSIDENT DE LA CHAMBRE SYNDICALE DE L'HORLOGERIE DE PARIS

COMPOSITION DU JURY.

MM. Rodanet (A.-H.), *Président*, fabricant d'horlogerie, membre de la Chambre de commerce de Paris ..... France.

Dufour (J.-E.), *Vice-Président*, conseiller national ..... Suisse.

Garnier (Paul), *Rapporteur*, fabricant d'horlogerie, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Sandoz (Charles), *Secrétaire*, fabricant d'horlogerie, membre de la Chambre de commerce de Besançon ..... France.

Tripplin (J.), vice-président de l'Institut britannique ..... Grande-Bretagne.

Perret (le colonel David), fabricant d'horlogerie, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... Suisse.

Brandt (César), fabricant d'horlogerie ..... Suisse.

Leroy (Théodore), constructeur de chronomètres, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Requier (Charles), fabricant de pendules, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Saunier (Claudius), ancien fabricant d'horlogerie, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

Tissot (Charles-Émile), *suppléant*, conseiller national, fabricant d'horlogerie ..... Suisse.

Antoine (Ernest), *suppléant*, fabricant d'horlogerie, juge suppléant au tribunal de commerce de Besançon ..... France.

Diette (Charles), *suppléant*, fabricant d'horlogerie, médaille d'or à l'Exposition d'Amsterdam en 1883 ..... France.

Carpano (L.), *expert*, manufacturier ..... France.

Rouge (Archange), *expert*, horloger ..... Suisse.

Villon (A.), *expert*, fabricant d'horlogerie ..... France.

HORLOGERIE.

OBSERVATIONS PRÉLIMINAIRES.

L'Exposition universelle de Paris en 1889, cette grande manifestation du génie industriel et commercial de toutes les nations, doit, par sa comparaison avec les expositions antérieures, servir d'enseignement à tous.

Nous pensons donc que la classe 26, en nous confiant les fonctions de rapporteur, nous a donné pour mission de rechercher quelles ont été les découvertes de ces dernières années, quels ont été pendant la même période les progrès accomplis dans l'industrie de l'horlogerie, et, comme corollaire, les évolutions qui se sont produites au point de vue artistique, les transformations des procédés mécaniques et les moyens industriels apportés dans cet art.

L'horlogerie a-t-elle été l'objet depuis l'Exposition universelle de 1878 d'améliorations importantes?

Quels sont les progrès qu'elle a réalisés?

Quels sont les changements opérés dans les procédés de fabrication?

C'est à ces trois questions principales que nous rattacherons toutes les considérations que nous aurons à présenter sur chacune des branches de l'industrie horlogère française et étrangère.

L'exposition de l'horlogerie en 1889, autant par le nombre de ses exposants que par la qualité et la quantité des produits exposés, n'a rien à envier aux expositions précédentes.

Si, au premier abord, les progrès réalisés ne semblent pas très marqués, il n'en est pas moins incontestable qu'en embrassant une période de dix années on constate que des efforts importants ont été faits dans le but d'améliorer les machines horaires.

La chronométrie, l'horlogerie astronomique et la montre de précision atteignent, de nos jours, un degré d'exactitude inconnu jusqu'alors.

La preuve en ressort dans les résultats surprenants que chaque année nous constatons à la suite des divers concours de chronomètres de marine et des montres de précision dans les observatoires nationaux.

On peut affirmer que l'horlogerie, par sa précision presque absolue, satisfait aux exigences de la vie civile complètement transformée par l'essor considérable donné aux affaires.

Elle répond aussi à tous nos besoins de régularité, conséquence des moyens de transports rapides par chemins de fer, et des communications instantanées par télégraphe.

Elle satisfait également aux besoins de la science pour les observations astronomiques et à ceux de la navigation.

Enfin, il y a lieu de constater que le bas prix de certains de ses produits les rend accessibles à toutes les bourses. Aussi, les traits les plus caractéristiques de l'horlogerie à l'Exposition universelle de 1889 se résument-ils ainsi :

1° Progrès réalisés dans le réglage des montres et des chronomètres;

2° Développement des moyens mécaniques de fabrication, aussi bien pour l'horlogerie de précision que pour l'horlogerie commerciale;

3° Extension des moyens d'instruction professionnelle ou technique par les écoles ou autres méthodes d'enseignement.

NOMBRE DES EXPOSANTS. — RÉCOMPENSES.

L'horlogerie dans son ensemble, section française et sections étrangères, comprenait 467 exposants se décomposant comme suit :

France	280
Suisse	147
Grande-Bretagne	12
États-Unis	8
Belgique	6
Norvège	3
Autriche-Hongrie	2
Espagne	2
Roumanie	2
République Argentine	2
Russie	1
Italie	1
Japon	1

Ces nombres ne représentent pas exactement l'importance comparative de la classe 26, car ils ne comprennent ni les exposants faisant partie des collectivités, ni les nombreux ouvriers des divers centres producteurs ayant exposé en nom collectif. Ces derniers ne figurent dans ce tableau que comme unité ; s'ils étaient comptés isolément, le chiffre total des exposants serait supérieur à 600.

Le nombre des récompenses accordées par le jury de la classe 26 aux exposants est de 351, se décomposant comme suit :

Grands prix	10
Médailles d'or	31
Médailles d'argent	80
Médailles de bronze	120
Mentions honorables	110

Le nombre des récompenses attribuées aux collaborateurs est de 88, réparties comme suit :

Médaille d'or	1
Médailles d'argent	44
Médailles de bronze	30
Mentions honorables	13

Il faut ajouter aux chiffres mentionnés plus haut : 16 exposants hors concours, dont 12 membres du jury, 2 experts adjoints au jury et 2 exposants membres du jury dans d'autres classes.

Les tableaux ci-après indiquent la répartition des récompenses suivant les nationalités.

EXPOSANTS.

NOMBRE des EXPOSANTS.	NOMS DES PAYS.	HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES de BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	NON RÉCOMPENSÉS.
280	France	11	5	16	36	69	70	73
147	Suisse	4	5	13	36	37	29	23
12	Grande-Bretagne	1	//	2	3	5	1	//
8	États-Unis	//	//	//	2	2	4	//
6	Belgique	//	//	//	//	3	2	1
3	Norvège	//	//	//	2	//	1	//
2	Autriche-Hongrie	//	//	//	1	1	//	//
2	Espagne	//	//	//	//	//	1	1
2	Roumanie	//	//	//	//	1	1	//
2	République Argentine	//	//	//	//	1	1	//
1	Russie	//	//	//	//	1	//	//
1	Italie	//	//	//	//	1	//	//
1	Japon	//	//	//	//	1	//	//

COLLABORATEURS.

NOMBRE des COLLABORATEURS.	NOMS DES PAYS.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES DE BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.
50	France	//	23	23	4
25	Suisse	1	18	3	3
11	Grande-Bretagne	//	3	3	5
2	Belgique	//	//	1	1

Comme il est facile de le constater par le tableau que nous reproduisons, la pro-

IMPRIMERIE NATIONALE

portion des récompenses décernées en 1889, dans la classe 26, est restée sensiblement la même qu'en 1878, eu égard au nombre des exposants.

Dans cette exposition, la tâche du jury a été considérable; son jugement et son appréciation ont porté sur plus de 10,000 pièces.

En procédant à l'examen des produits exposés, le jury a tenu compte de leur nouveauté, de leur bonne fabrication, des résultats et de la précision du réglage et des moyens nouveaux de production.

Le jury n'a pas oublié, non plus, le côté artistique des objets présentés; il a tenu compte également de la réduction dans les prix de revient, de la notoriété industrielle de l'exposant et de l'importance commerciale de sa maison.

Pour procéder à leur examen, le jury avait classé comme suit les produits exposés :

1° Chronomètres de marine. Horlogerie astronomique;

2° Montres de précision. Chronomètres de poche et pièces compliquées. Montres civiles. Montres courantes;

3° Pendulerie et régulateurs de cheminée. Pendules portatives et réveils;

4° Horlogerie monumentale;

5° Horlogerie électrique;

6° Horlogerie en blanc : montres, pendules;

7° Fournitures d'horlogerie. Pièces détachées. Boîtes de montres. Décoration;

8° Écoles d'horlogerie et enseignement technique de l'horlogerie.

L'HORLOGERIE AU POINT DE VUE HISTORIQUE ET TECHNIQUE.

Avant de procéder à l'examen des produits exposés, nous rappellerons à grands traits les phases capitales et les transformations diverses par lesquelles l'horlogerie a dû passer pour arriver au point où elle est parvenue aujourd'hui.

Nous nous efforcerons de mettre en lumière la part qui appartient au passé dans les progrès réalisés, et celle qui revient à nos savants et à nos artistes modernes.

Notre intention n'est pas de faire un historique complet de l'horlogerie. Ce sujet a été traité avec ampleur et avec une grande autorité par les éminents rapporteurs des Expositions précédentes. Nous voulons seulement retracer les faits les plus saillants, historiques et techniques, de cet art.

Dans l'antiquité, les moyens de mesurer le temps étaient essentiellement primitifs et des moins exacts.

On faisait usage alors de gnomons et de cadrans solaires de toutes formes, de sabliers et de clepsydres, dont quelques-unes, remontant à la plus haute antiquité, furent les seuls instruments d'horlogerie employés jusqu'au xe siècle.

La construction des clepsydres se perfectionna jusqu'au XVIIe siècle, l'adaptation de rouages mus par l'eau en fit de vraies horloges mécaniques.

Ce n'est qu'à partir du Xe siècle que l'action de la pesanteur, par l'emploi d'un poids, tend à se substituer à l'action de l'eau pour faire mouvoir les roues et les pignons d'une horloge.

C'est aussi au Xe siècle qu'on fait remonter l'admirable invention de l'échappement à foliot dont l'auteur (ou les auteurs) n'a pas légué son nom à la postérité.

Malgré l'importance des deux inventions qui précèdent, elles reçurent peu d'applications pendant les XIe, XIIe et XIIIe siècles. Cependant Philippe le Bel, mort en 1314, possédait « une horloge d'argent, sans fer, avec deux contrepoids remplis de plomb ». Ce ne fut qu'en 1370 que les premières horloges publiques apparurent à Paris; Charles V fit établir au centre de la Cité, sur l'une des tours du Palais « une grande horloge sonnante qui put fournir l'heure à toute la ville ».

Peu de temps après, une seconde horloge fut établie au château de Vincennes.

Vers 1500 environ, la substitution du ressort au poids comme moteur fut bientôt suivie de l'invention de la fusée. Ces conditions nouvelles dans la construction des horloges permirent la suppression des poids et, comme conséquence, la création d'horloges portatives et de petite dimension, presque aussitôt pourvues de mécanismes de sonnerie et de réveil.

C'est également vers cette époque que parurent les premières montres. Par leur forme ronde et leur construction, elles ne furent d'abord qu'un diminutif des horloges de table. On les désignait alors sous le nom de *monstres d'horloges*. Mais c'est véritablement au milieu du XVIe siècle, et plus particulièrement dans la seconde moitié, que l'usage de ces montres se répandit et qu'elles affectèrent cette variété de formes, cette richesse de décoration qui en firent de vrais bijoux en même temps que des objets d'utilité.

Les centres où se construisaient ces charmants chefs-d'œuvre étaient Paris, Blois, Lyon, Rouen. Il s'était formé dans ces villes, à Blois en particulier, une pléiade d'artistes horlogers, orfèvres, graveurs, émailleurs, dont les ouvrages extrêmement remarquables se retrouvent encore aujourd'hui dans les plus importantes collections.

Jusqu'au milieu du XVIIe siècle, c'est-à-dire pendant une période de près de cent ans, le mécanisme des horloges et des montres ne subit aucun changement notable. En 1656, les belles découvertes de Galilée et de Huyghens firent entrer dans une ère nouvelle l'art de faire les horloges et les montres, d'une part, par l'application du pendule aux horloges, et de l'autre par celle du ressort spiral aux montres, pour déterminer le mouvement alternatif du balancier circulaire, qui jusqu'alors n'était produit que par sa masse.

Ces deux découvertes, qui permirent de régulariser la marche des horloges au moyen du pendule et celle des montres au moyen du balancier circulaire muni d'un ressort spiral, furent le point de départ des principales inventions sur lesquelles repose encore aujourd'hui l'horlogerie.

L'échappement, la partie la plus délicate des mouvements d'horlogerie, les compensations appliquées aux pendules et aux balanciers circulaires, exercèrent ensuite le génie des artistes.

Aux échappements primitifs à roue de rencontre à recul, on substitua une grande variété d'échappements à repos.

Aux montres furent appliqués les échappements à cylindre, à virgule et duplex; aux horloges, les échappements à ancre et à chevilles.

L'art de l'horlogerie ne devait pas s'arrêter là. Comprenant tout le désavantage, au point de vue de la stabilité de la marche, des échappements à repos dont les frottements sont continuellements modifiés par l'usure et par l'épaississement des huiles, on inventa les échappements libres à repos, pour les montres et l'horlogerie portative, et les échappements à détente, à ressort ou sur pivot, pour la chronométrie.

C'est à G. Graham, né en 1675 en Angleterre, qu'est due l'invention de l'échappement à cylindre, pour les montres, et de l'échappement à ancre à repos, pour les pendules et les régulateurs, et à J.-B. Dutertre, celle du premier échappement à vibrations libres qu'il réalisa dès 1746.

En 1748, Pierre Leroy imagina l'échappement libre dont Arnold, horloger anglais, perfectionna la construction. Cet échappement fut ensuite modifié par Earnshaw.

Vers 1715, Graham fit les premiers essais de l'application de la compensation métallique à la tige des pendules; en 1721, il inventa le pendule compensateur à mercure.

En 1726, Jean Harrison construisit un pendule à gril, qu'il appliqua à deux horloges et peu après à une montre.

En 1764, Pierre Leroy construisit son balancier circulaire avec compensation à mercure; il l'adapta à un chronomètre de marine. Pierre Leroy, quelques années plus tard, lui substitua un balancier composé de deux lames métalliques inégalement dilatables, soudées l'une à l'autre suivant la méthode d'Harrison.

Enfin l'isochronisme des oscillations d'un balancier circulaire, objet des recherches faites par Sully dès 1724, fut réalisé en 1766 par Pierre Leroy. Ce savant praticien avait reconnu que, dans tout ressort spiral, il y a une longueur pour laquelle les oscillations petites et grandes se font dans le même temps, et qu'avec un ressort spiral d'une longueur déterminée la durée des oscillations du balancier est indépendante des variations d'amplitude.

Cette importante découverte, qui modifiait complètement les conditions de réglage des montres et des chronomètres, fut l'objet de nouvelles recherches de la part de Berthoud, de Bréguet, de Winnerl et d'un certain nombre d'autres horlogers anglais et français qui parvinrent, après des tâtonnements successifs et par des données expérimentales ne reposant, cependant, sur aucune considération théorique, à trouver des conditions de forme et de longueur donnant l'isochronisme.

Ce n'est qu'en 1861 que l'illustre savant Phillips, membre de l'Institut, mort depuis

quelques mois à peine, dont le nom restera désormais attaché aux plus importants progrès de l'horlogerie, appliqua au ressort spiral les lois de la mécanique rationnelle et les formules mathématiques qu'il avait trouvées dans ses expériences sur l'élasticité des ressorts. Phillips établit clairement et scientifiquement les principes précis de la théorie des formes à donner aux courbes terminales des spiraux pour en assurer le développement concentrique et produire l'isochronisme.

Poursuivant cette voie féconde, M. Grosmann, l'éminent professeur de l'école du Locle (à qui l'horlogerie est redevable de la théorie des courbes terminales du spiral sphérique), a donné une suite à la théorie scientifique de Phillips en l'étendant à toutes les questions qui se rattachent au réglage. M. Lossier, directeur de l'école d'horlogerie de Besançon, dans une étude récente sur la théorie du réglage des montres, a heureusement condensé les conclusions générales de Phillips et de Grosmann, en les mettant à la portée des horlogers praticiens.

Ces questions, d'un ordre si élevé, ont été encore l'objet de nombreux travaux et de mémoires remarquables de la part de savants distingués au nombre desquels nous comptons Laugier, Yvon Villarceau, et plus récemment MM. Résal, Bouquet de la Grye, Wolf, Gaspari, de Magnac, dont le congrès chronométrique tenu à l'occasion de l'Exposition de 1889 a montré la haute compétence en ces matières.

Pour terminer cet exposé historique des découvertes faites en horlogerie, qui confinent à l'Exposition de 1889, il nous reste à mentionner l'application de l'électricité à l'horlogerie, qui a pour ainsi dire marché de front avec la télégraphie électrique et dont les premiers essais remontent à 1839, et la transformation complète des moyens de production mécanique, ainsi que la réorganisation des méthodes de travail, qui, datant seulement de 1876, étaient à leur début en 1878.

PAYS DE PRODUCTION DE L'HORLOGERIE.

Les pays dans lesquels se fabrique particulièrement l'horlogerie sont :

La France;
La Suisse;
L'Angleterre;
L'Autriche;
L'Allemagne;
L'Amérique.

En France, les principaux centres de production sont :

1° Paris;

2° Les départements du Doubs et du Jura, et particulièrement Besançon, le pays de Montbéliard, Beaucourt et Morez;

3° La Haute-Savoie et Saint-Nicolas-d'Aliermont près Dieppe.

En Suisse, où la fabrication des montres est considérable, les principaux centres sont : les cantons de Genève, de Neufchatel, de Berne et de Zurich.

En Angleterre, Londres, Coventry, Birmingham, Liverpool, Prescott.

En Autriche, Vienne, Prague et Karlstein.

En Allemagne, Leipzig et la Forêt-Noire, Fribourg-en-Silésie, Glassuth.

En Amérique, il existe, dans les États-Unis du Nord, depuis une vingtaine d'années, d'importantes manufactures d'horlogerie civile de divers genres.

CENTRES DE FABRICATION EN FRANCE.

Paris est le principal centre pour la fabrication de l'horlogerie monumentale, la chronométrie de marine et l'horlogerie de précision, les pendules d'ameublement, les pendules de voyage, les huitaines, les réveils, les appareils télégraphiques, les compteurs divers et les jouets, les fournitures et les ressorts.

Paris est aussi un des marchés les plus importants pour le commerce des montres (bien qu'il n'en fabrique pas), non seulement pour la consommation française, mais aussi pour l'exportation.

Le grand nombre de comptoirs qui y ont été créés dans ces dernières années par les fabricants de montres français et étrangers prouve le développement que ce commerce y a pris.

L'industrie horlogère parisienne, en y comprenant la fourniture et les ressorts qui se font, soit à Paris, soit dans les environs, occupe plus de 10,000 personnes, tant horlogers en magasins que fabricants et ouvriers.

La fabrication de la pendule d'ameublement, qui est localisée à Paris depuis plus d'un siècle, est une des branches les plus importantes de son industrie; elle doit à son union avec les autres industries d'art, le marbre, l'ébénisterie de luxe et particulièrement avec le bronze, d'avoir conservé pendant une longue période le privilège de fournir des pendules au monde entier et de voir ses produits toujours aussi appréciés; elle doit également, à l'intelligence de ses fabricants, à la diversité des modèles qu'ils créent, à leur bon goût, à l'habileté de ses ouvriers, de s'être maintenue jusqu'ici au premier rang.

Toutefois, il est à regretter que cette fabrication n'utilise que fort peu, jusqu'à présent, les procédés mécaniques; aussi, constate-t-on que sa production ne s'augmente pas en proportion des nouveaux besoins, comme on pourrait le penser.

La cause doit être attribuée, en partie, à la concurrence sérieuse que les pays étrangers, notamment l'Amérique du Nord et l'Allemagne, font à nos produits sur les marchés étrangers. Il ne faut pas oublier également que les fabriques de Montbéliard et de Saint-Nicolas-d'Aliermont, qui ne faisaient jusqu'alors que les ébauches et les roulants des mouvements, lesquels étaient terminés et emboîtés à Paris, se sont mises

non seulement à livrer les mouvements entièrement finis, mais encore à établir les boîtes qui les renferment et à fournir la pendule complète au détriment de l'industrie parisienne, à laquelle elles se substituent pour les pièces à bas prix.

Dans les conditions nouvelles, où le travail à la machine remplace de plus en plus le travail manuel, pour lutter avec avantage contre les concurrences de toutes sortes, il faut produire beaucoup et à bon marché. Aussi croyons-nous que l'industrie parisienne gagnerait à la fondation d'une vaste manufacture d'horlogerie, aussi bien pour la pendule que pour la montre, dont les produits seraient fabriqués par les procédés les plus nouveaux et les plus perfectionnés.

Paris, où l'initiative privée a pu fonder avec ses propres ressources une importante et remarquable école d'horlogerie, est dans une des meilleures situations pour réaliser un tel projet, et il n'est pas douteux que si un groupe de ses habiles artistes s'en occupait, ils le mènerait à bien, et l'industrie de notre capitale reprendrait ainsi la part de sa fabrication qui s'est déplacée.

Besançon est le centre français le plus important d'établissage pour les montres de tous genres.

Besançon ne fabriquant pas les ébauches, à l'état de blancs ou de finissage, a conservé les anciens modes de fabrication, dont elle emprunte les éléments soit aux départements voisins, soit à la Suisse.

Le travail est le plus souvent manuel; il se fait presque toujours par groupe peu nombreux d'ouvriers. Il y a lieu, cependant, de constater la création de quelques ateliers comprenant un personnel industriel relativement considérable.

Besançon n'a pas suivi l'impulsion générale provoquée en Suisse, à la suite du cri d'alarme jeté par M. Favre-Perret, juré suisse à l'Exposition universelle de Philadelphie en 1876. La Suisse, effrayée, pour l'avenir de son industrie, des progrès considérables réalisés par les manufactures d'horlogerie américaines, fonda de nombreuses usines. Il eut été désirable que, dès cette époque, Besançon, changeant son mode de fabrication, entra résolument dans la voie de la fabrication mécanique.

La fabrication par procédés mécaniques réduit considérablement les prix de revient, en même temps qu'elle permet une production plus régulière et plus importante; son application permettrait à l'industrie bisontine de lutter avec succès contre nos voisins sur les marchés étrangers. Là est l'avenir de la fabrication.

Le nombre des établisseurs, d'après le rapport du jury de l'Exposition de 1878, était, à cette époque, de 191; il n'est plus, actuellement, que de 160 environ.

Le nombre des montres présentées au contrôle, qui n'était que de 54,192 en 1846, s'est élevé, en 1876, à 452,968.

D'après le tableau comparatif de la production de la fabrique, ce nombre s'est réduit, en 1889, à 381,136, dont 110,459 en or et 270,677 en argent, en augmentation sensible cependant sur les années 1887 et 1888 dont les chiffres étaient 345,041 et 359,247 montres or et argent.

Cette diminution dans le nombre des établisseurs et dans celui de la production indique le but vers lequel doivent tendre tous les efforts des fabricants bisontins; mais ces chiffres attestent en même temps l'importance qu'a leur industrie et les puissants éléments de prospérité qu'elle possède; aussi, est-il à souhaiter de leur voir promptement agrandir leurs moyens d'action par la création, comme nous l'avons déjà dit, de fabriques mécaniques.

Nous sommes heureux de constater que la qualité de l'horlogerie de Besançon est en progrès constant. Les montres de toutes dimensions à cylindre et à ancre sont terminées avec un soin qui leur permet de soutenir avantageusement la comparaison avec celles des meilleures fabriques étrangères.

Plusieurs de ses habiles fabricants ont abordé le réglage de précision avec une connaissance parfaite des principes théoriques. Aussi, les résultats obtenus sont-ils excellents.

La création d'un observatoire astronomique en même temps que chronométrique, sous l'habile direction de M. Gruey, a rendu de sérieux services à la fabrique; la première publication du *Bulletin des concours* en a montré les heureux résultats; il en ressort, en effet, que la proportion des bulletins délivrés de 1886 à 1887 a augmenté de 60 à 75 p. 0/0; que la proportion des mentions *très satisfaisantes* a augmenté de 31 à 70 p. 0/0;

Le nombre des échecs à l'étuve s'abaisse de 10 à 7 p. 0/0;

Le nombre des échecs à la glacière s'abaisse de 13 à 0 p. 0/0;

Et le nombre total des échecs s'abaisse de 45 à 25 p. 0/0.

Le nombre des montres déposées du 1er janvier au 22 avril 1889 a été de 113.

La fabrication des boîtes de montres or, argent, métal, s'est développée dans des proportions considérables à Besançon.

Trois usines importantes transforment les lingots d'or, d'argent et de métaux divers en boîtes de montres. Leurs produits sont livrés non seulement à la consommation intérieure, mais encore, et en grande quantité, à l'étranger. Dans une de ces usines, désignée sous le nom d'*usine de dégrossissage*, le travail se fait mécaniquement, le tour n'entre pour rien dans le façonnage des diverses pièces qui sont obtenues par des procédés d'emboutissage.

D'après les documents produits au jury par une autre usine de Besançon: *La Société générale des monteurs de boîtes-d'or*, qui occupe 200 ouvriers, sa production en 1888 aurait été de 110,000 boîtes en or, dont 70,000 pour la France et 40,000 pour l'étranger.

Son chiffre d'affaires, qui en 1882 s'élevait à 5 millions de francs, atteindrait maintenant plus de 7 millions de francs.

Enfin le comptoir d'affinage *Lyon-Allemand* a créé à Besançon une succursale importante qui livre aux monteurs de boîtes des matières brutes en or et en argent, telles que fonds, carrures, lunettes pour un chiffre des plus importants.

Pays de Montbéliard. — Cette partie du département du Doubs, comprenant Montbéliard, Berne, Seloncourt, Vieux-Charmont, Morteau, Beaucourt (Haut-Rhin français) et plusieurs autres localités, est encore un des centres de notre fabrication horlogère les plus considérables tant par le nombre que par la variété des pièces qui y sont fabriquées.

Des usines importantes, puissamment outillées, manufacturent les ébauches et les blancs roulants pour montres, pour pendules et pour réveils de toutes sortes. Les rouages télégraphiques, les compteurs, les pièces détachées, dont une grande partie est utilisée par les fabriques parisiennes et de Morez, y sont fabriqués ainsi que l'horlogerie électrique et la lampe à arc à mouvement d'horlogerie pour l'éclairage électrique.

Pendant de longues années, dans ces usines, la fabrication des mouvements se réduisait aux ébauches et aux blancs. Mais, afin d'obtenir une grande diminution dans la main-d'œuvre, ces mêmes fabriques procèdent maintenant à l'établissage complet des montres, des pendules, des réveils, des pendulettes qu'elles livrent au commerce entièrement finies et emboîtées.

C'est, il faut le reconnaître, au bas prix de ces produits que nous devons de ne pas voir notre marché français envahi par les articles similaires de la Forêt-Noire ou de l'Amérique. C'est à eux également que nous devons de soutenir avantageusement la concurrence sur les marchés étrangers.

La puissance des moyens de production de quelques-unes de ces usines dont les moteurs sont l'eau ou la vapeur est telle qu'à Beaucourt, où MM. Japy frères et Cie occupent de 1,200 à 1,500 ouvriers, un seul atelier peut produire par jour de 1,000 à 2,000 pendulettes, réveils ronds, carrés, réveils à musique, réveils-sonnerie, huitaines, répétitions-réveils etc., montés dans des boîtes d'une grande variété de formes et de modèles.

Afin d'obtenir une fabrication uniforme et économique, les mêmes rouages sont intelligemment utilisés et disposés dans des cages de même hauteur qui servent pour chaque genre de pièces. Le nombre des montres finies fabriquées dans cette même usine est de 1,000 à 1,200 par jour.

Le même personnel qui fait les réveils est employé à la confection d'un genre spécial de montres dont le mouvement n'est qu'un diminutif des mouvements de pendulettes. Ces pièces à cylindre sont montées dans une boîte de montre courante. Cette fabrication est particulièrement destinée aux États-Unis; elle s'élève au chiffre de 6,000 par mois.

Ces montres sont livrées au prix de 5 fr. 90; les pendules sans réveil, 2 fr. 50, et celles à réveil, 2 fr. 80.

Malgré l'invraisemblance de ces prix, le chiffre annuel des ventes s'élève à 3 millions de francs; il est en outre en augmentation constante, par suite des nouvelles et incessantes créations qui sont faites dans l'usine dont il s'agit.

Un grand nombre d'usines d'une moindre importance produisent également les roulants et les mouvements de pendules à tout état de finissage et aussi terminés entièrement.

A Morteau, à Berne, à Villers-le-Lac et à Séloncourt sont également fabriquées mécaniquement les montres à clef et à remontoir d'un genre courant.

A Sainte-Suzanne, une usine importante fait spécialement les boîtes à musique. Cette fabrique, unique en France, exporte ses produits dans le monde entier concurremment avec la Suisse.

Dans cette région on fabrique également des échappements à cylindre et des échappements à ancre pour pendules portatives. Ces échappements terminés et montés sur plaques sont destinés, en plus grande partie, aux fabriques de Paris et de Saint-Nicolas.

Un grand nombre de petits ateliers produisent des fournitures, telles que cylindres, spiraux et pierres.

Le nombre des ouvriers occupés dans ce groupe horloger, qui, en 1878, était de 8.000, est actuellement de 20,000 dont une partie est mixte ou semi-agricole.

La moyenne des salaires des ouvriers horlogers sur machine est de 5 francs, celle des ouvriers de 2 fr. 75 à 3 francs, celle des enfants de 2 francs.

La valeur de la production peut être évaluée à 20 millions de francs.

Morez-du-Jura. — Morez fabrique particulièrement les horloges de campagne et de cuisine connues sous le nom d'*horloges comtoises*, généralement contenues dans des cabinets en bois.

Il s'y fabrique également les tournebroches, les gros rouages à ressort et diverses pendules.

La grosse horlogerie occupe une place assez importante dans la fabrication de Morez.

Le mode de fabrication est resté à peu près le même qu'autrefois; bien qu'il existe plusieurs usines marchant par des moteurs hydrauliques, le travail continue à être fait par parties et en famille.

Les calibres et les dispositions des horloges ont subi peu de modifications, particulièrement les horloges monumentales, qui gagneraient cependant à être simplifiées et débarrassées de certaines complications. L'exécution de ce genre de pièces est satisfaisante et prouve l'habileté de ses ouvriers.

La valeur totale de la production n'a guère augmenté depuis 1878 et peut être évaluée à 4 millions de francs.

Morez fabrique également la lunetterie, l'émaillerie sur cuivre et sur tôle, l'horlogerie et autres applications; les cabinets d'horloges.

Bien qu'il ne s'y fabrique pas de montres, il existe des comptoirs qui en font un commerce assez important.

Cluses. — La fabrication de l'horlogerie dans la Haute-Savoie, plus connue sous le nom d'*horlogerie de Cluses,* est répartie dans dix-neuf communes dont Cluses est le centre.

Chacun de ces centres a sa spécialité.

Cluses fabrique les fraises, les roues, les découpages de toutes sortes, les fournitures d'horlogerie, les ébauches, les remontoirs. On y fait encore les finissages, les échappements, les plantages, les repassages à cylindre et à ancre.

A Araches et à Magland, se font les ébauches, les remontoirs, les échappements à cylindre et à ancre, et les pièces bijoux; les finissages de pièces d'acier pour les mouvements les plus simples et les plus ouvragés.

A Scionzier, Marnaz, Brison, Montsaxonnex, Saint-Pierre, Saint-Maurice et dans quelques autres localités se fabriquent les pignons de toutes grandeurs et de toutes sortes, les vis, les décolletages.

A la Frasse et à Saint-Sigismond on fait le pivotage et à Thônes les fournitures d'horlogerie.

Réunies, ces diverses industries occupent près de 4,000 ouvriers avec une production dont le total atteint 2,500,000 francs.

En comparant ces chiffres avec ceux de 1878, on trouve que la population horlogère a plus que doublé ainsi que la production.

Dans la plupart de ces localités sont établis des ateliers travaillant avec les machines-outils automatiques les plus perfectionnées. Les moteurs hydrauliques sont employés comme force motrice.

Les plus importants de ces ateliers sont à Cluses et à Thônes. La plus grande fabrique dispose d'une force de 20 chevaux.

Cluses et la Haute-Savoie d'une façon générale alimentent en pièces détachées, en pignons, en fraises diverses, en ébauches de montres et en remontoirs, les fabriques bizontines, suisses et américaines.

L'augmentation dans la production et l'amélioration des produits montrent les efforts persévérants et intelligents que font les fabricants de cette contrée pour le développement et les progrès de leur industrie. Actuellement ces efforts se tournent vers le finissage complet de la montre. Il faut le reconnaître, du reste, Cluses possède une grande partie des éléments nécessaires pour atteindre ce but; en persévérant dans la voie où elle est entrée, la Haute-Savoie peut devenir un nouveau centre de fabrication pour la montre.

Saint-Nicolas-d'Aliermont, près Dieppe, est depuis longtemps un centre important de fabrication pour la pendule en général.

Implantée dans cette localité depuis un siècle et demi, cette industrie se borna, à ses débuts, aux blancs pour mouvements de pendules; puis elle s'étendit plus tard aux blancs roulants.

C. F. E.

En 1850, elle livrait au commerce 50,000 mouvements divers et occupait 400 ouvriers.

Aujourd'hui, Saint-Nicolas a presque abandonné la fabrication des roulants de pendules à sonnerie pour le commerce et se livre plus particulièrement à la fabrication de la petite pendulerie, comme les huitaines, les réveils à bon marché, les pendules de voyage, les pendules diverses, les carillons. Cette fabrication a pris un développement considérable. Il s'y fait également des régulateurs, des mouvements pour la télégraphie, des rouages divers, de la petite mécanique et depuis peu un article nouveau; la lampe à incandescence.

Saint-Nicolas alimente encore la fabrication parisienne d'un certain genre d'ébauches et de roulants, particulièrement la pendule de voyage. Mais ces fabricants comme ceux du Doubs ont été amenés à finir complètement les mouvements, à faire les boîtes et à exporter directement une grande partie de leurs produits entièrement terminés.

A Saint-Nicolas-d'Aliermont une fabrique de chronomètres établit des blancs roulants pour chronomètres de marine et en fournit une grande partie aux horlogers chronométriers qui les complètent par le repassage et le réglage. D'autres sont terminés sur place, pour être livrés directement à la marine de l'État et à celle du commerce.

La valeur totale de la production à Saint-Nicolas était en 1878 de 1,500,000 fr.; elle s'élève actuellement à 2,200,000 francs.

Cette production occupe de 1,200 à 1,500 personnes, y compris les femmes et les enfants.

Le salaire des ouvriers varie de 3 à 6 francs, celui des femmes de 1 fr. 50 à 2 fr. 50, malgré l'abaissement notable produit dans les prix de vente.

EXAMEN DES DIFFÉRENTES BRANCHES D'HORLOGERIE.

I

CHRONOMÈTRES DE MARINE.

La chronométrie de marine, dont les services rendus à la navigation et à la science sont considérables, atteint aujourd'hui un très haut degré de précision. Cette branche si intéressante de l'horlogerie est cependant encore, de la part des constructeurs et des savants, l'objet de recherches et d'études approfondies.

Les organes essentiels des chronomètres de marine, tels que le barillet, la fusée, le rouage, l'échappement, sont construits de nos jours, par tous les artistes, sur un modèle presque uniforme. C'est maintenant sur la question de réglage qu'ils reportent tous leurs efforts; pour atteindre la perfection et résoudre le problème de l'heure

absolue, leurs recherches se portent, en même temps, sur les compensations auxiliaires ou additionnelles, pour la correction des variations aux températures extrêmes, et sur le réglage dans les positions.

L'usage du palladium pour les spiraux n'est pas encore consacré; malgré les avantages qui en résultent sous le rapport de l'action magnétique et de l'oxydation, on semble ne pas être fixé sur les qualités d'élasticité de ce métal. Aussi n'est-il pas encore adopté d'une façon uniforme par tous les constructeurs.

L'Angleterre est le pays qui produit le plus grand nombre de chronomètres.

Le Gouvernement anglais a favorisé les recherches et les travaux des constructeurs de chronomètres, il leur a prodigué de nombreux encouragements; aussi l'essor donné à cette fabrication a-t-il pris un grand développement.

Trois constructeurs anglais ont exposé des chronomètres de marine. Nous signalons parmi eux Victor Kullberg, de Londres, le plus habile et le plus renommé, sans conteste, des fabricants anglais.

La France produit un nombre moins grand de chronomètres de marine, mais elle peut hardiment lutter pour la précision du réglage avec les chronomètres anglais.

Les encouragements de l'État se traduisent, en France, par une augmentation assez forte dans les prix des chronomètres acquis pour la marine de l'État. Le Gouvernement donne également chaque année une prime spéciale au chronomètre classé premier et satisfaisant à des conditions de marche déterminées.

Au nombre des représentants de la chronométrie française à l'Exposition nous signalerons MM. Th. Leroy, Callier, de Paris, et Delépine, de Saint-Nicolas-d'Aliermont.

Ces trois constructeurs ont eu des chronomètres primés à la suite des concours du service hydrographique de la marine de l'État.

M. Delépine fabrique de toutes pièces les mouvements de ses chronomètres nautiques.

Nous signalons également deux expositions renfermant des chronomètres avec échappement à force constante.

Bien que la Suisse ne soit pas une nation maritime, elle ne s'en intéresse pas moins aux chronomètres de marine.

Les observatoires de Neufchatel et de Genève ont prévu des épreuves spéciales pour ce genre d'horlogerie.

Signalons MM. Paul H. Nardin et Jurgensen, du Locle.

La Norvège était représentée par deux exposants dont les chronomètres étaient bien exécutés.

Un exposant des États-Unis avait trois chronomètres comportant :

1° Le premier, une application simplifiée de poids pour la compensation en température ordinaire de 4 à 35 degrés Celsius;

2° Le deuxième, un balancier à compensateur auxiliaire pour les extrêmes de température;

3° Le troisième, un nouveau système pour régler l'isochronisme et pour le réglage en position.

RÉGULATEURS ASTRONOMIQUES.

Les régulateurs ou pendules astronomiques appartiennent aussi au domaine de la haute précision; la régularité qu'on est parvenu à leur donner paraît difficile à surpasser.

Ce résultat est dû à l'emploi des échappements de gravité, dont Reid a fourni le premier type, et que Winnerl a appliqué dès 1852. Cet échappement libre à force constante avec ses repos très légers, fonctionnant sans huile, offre les conditions de réglage les plus favorables.

S'inspirant des travaux de Winnerl, M. A. Fénon a fait d'heureuses applications de cet échappement aux diverses pendules qu'il a exposées, qui toutes présentent une exécution remarquable, un fini sans reproche.

Les soins de cet artiste se sont aussi portés sur la suspension et sur la compensation des pendules.

La marche des régulateurs présentés par M. Fénon se traduit par des écarts de 0″01 à 0″07 dans la marche diurne.

L'application d'un curseur mobile sur la tige d'un pendule, permettant d'opérer les petites corrections sans arrêter le pendule, sans déranger la suspension, et d'obtenir, à coup sûr, une variation déterminée, offre une ingénieuse disposition. Son exposition comprenait encore des pendules astronomiques avec rouage auxiliaire et interrupteur électrique pour l'envoi de la seconde, soit à des appareils enregistreurs, soit pour la synchronisation;

Un chronomètre de marine avec disposition pour transmettre électriquement la seconde à divers appareils;

Des relais à tapage;

Une pendule directrice de précision avec interrupteur pour l'unification de l'heure, destinée à l'observatoire de Besançon;

Une pendule astronomique à temps sidéral destinée aux observations équatoriales avec interrupteur électrique; un appareil chronographe pour les longitudes, etc.

Ces remarquables travaux ont permis au jury d'accorder un grand prix à M. Fénon.

D'autres constructeurs français exposaient des régulateurs astronomiques d'une très bonne facture, avec échappement Graham, compensation à mercure ou à tringle.

La section des États-Unis d'Amérique renfermait divers régulateurs d'observatoires, à poids, dont un échappement à ailettes, disposé pour dispenser la seconde électrique à un enregistreur d'observatoire marquant au moyen d'une plume ordinaire; et divers appareils de l'invention de M. le professeur Gardner.

Nous trouvons encore dans la section américaine plusieurs régulateurs, dont un pourvu de quatre pendules se régularisant l'un par l'autre.

Enfin, on remarquait, dans la section italienne, un régulateur avec échappement de gravité et pendule à mercure avec six bouteilles en verre.

II

MONTRES DE PRÉCISION. — CHRONOMÈTRES DE POCHE ET PIÈCES COMPLIQUÉES.

Dans la catégorie des montres de précision, nous comprenons toutes les montres pourvues d'un échappement libre et d'un balancier compensateur, pouvant recevoir un réglage complet.

La perfection dans ce genre de montres provient de la bonne exécution des mécanismes et des progrès réalisés dans le réglage de précision.

Les concours organisés dans les observatoires ont contribué pour une large part au perfectionnement de cette horlogerie.

Plusieurs sortes d'échappement sont employées dans ces montres ; de même les formes et la nature des spiraux varient suivant les fabricants, mais il résulte du rapport de 1888 de M. le docteur Hirsch, directeur de l'observatoire de Neuchatel, d'après une suite d'observations s'étendant à une période de vingt-six années, que l'échappement à ancre bien fait et le spiral cylindrique à deux courbes terminales Phillips sont de nature à donner le meilleur résultat.

France. — En France, la fabrication des montres de précision n'a pas encore acquis l'importance qu'elle peut atteindre. Commencée à Besançon depuis un certain nombre d'années, elle y réussit à l'égal de celle des autres pays. Actuellement, Besançon est à même d'établir, couramment, ces montres munies d'un bulletin de marche délivré par l'observatoire.

Besançon comptait dans cette catégorie plusieurs exposants par lesquels nous signalons MM. Antoine frères, Fernier, Graa Dufour et Neyret, et Bergier.

Quelques horlogers parisiens avaient également exposé des montres de précision faites à Paris.

M. Brown (maison Bréguet) présentait plusieurs mouvements de montres entièrement exécutés dans son atelier.

M. Ed. Lefèvre exposait des montres extra-grandes, chronographes, répétition de quarts et de minutes, d'une exécution remarquable.

Suisse. — C'est en Suisse que sont les centres les plus importants de fabrication des montres de précision, simples et compliquées.

Les cantons de Genève, de Neuchatel et de Berne sont toujours à la tête de cette industrie.

L'exposition suisse présentait une variété considérable de montres chronographes avec ou sans aiguilles dédoublantes, rattrappantes, à secondes indépendantes, à secondes foudroyantes, à 1/4, à 1/5 de seconde; de montres à répétition de quarts, demi-quarts, cinq minutes et minutes; de nombreux types de montres à carillons, à grande sonnerie, à quantièmes perpétuels avec phases de lune. Toutes ces pièces étaient d'une exécution parfaite, malgré leur complication.

Dans ce genre d'horlogerie la Suisse comptait 36 exposants.

En raison de l'importance véritablement exceptionnelle de cette branche d'horlogerie en Suisse, deux grands prix ont été accordés, l'un à MM. Patek, Philippe et Cie, de Genève, l'autre à M. Nardin, du Locle.

En outre un grand nombre de médailles d'or ont été attribuées aux premiers constructeurs.

Des spécimens de montres-bagues et montres de fantaisie figuraient en grande quantité.

Parmi les applications nouvelles signalons celle d'un régulateur silencieux à force centrifuge, faite par un fabricant du Locle aux répétitions de montres pour éviter le bruit du rouage et du volant ordinaire.

Angleterre. — MM. Kullberg, de Londres, présentait plusieurs montres à remontoir et à fusée, ancre anglaise, spiral cylindrique, réglage fixe, d'une fort belle exécution, mais d'un prix très élevé.

Une maison de Coventry, celle de MM. Rotheram and sons, installée depuis peu, manufacturièrement, exposait des montres de précision, produites par outillage mécanique, d'une exécution irréprochable et qui se distinguaient par le bon agencement des calibres, les soins apportés dans les profils des engrenages, les spiraux, les réglages, les proportions dans l'échappement.

Les boîtes, manufacturées de toutes pièces, sont élégantes et de très bonne facture.

MONTRES POUR L'USAGE CIVIL.

La montre pour l'usage civil doit offrir des conditions d'exactitude de marche, sans cependant qu'on exige d'elle un réglage aussi complet que pour la montre de précision.

Depuis 1876, l'emploi des procédés mécaniques a remplacé en grande partie le travail manuel dans la fabrication des montres pour l'usage civil.

Malgré cela, l'établissage, bien qu'insuffisant, est continué dans divers centres horlogers.

Pour des cas exceptionnels, comme les montres artistiques et compliquées, et certaines pièces d'un écoulement limité, l'établissage peut avoir sa raison d'être, mais, pour la grande production, la manufacture avec ses moyens rapides, avec son outillage journellement rajeuni, tendra de plus en plus à faire disparaître l'établissage.

L'Exposition de 1889 nous a démontré que la France continue à occuper une place importante dans cette branche de l'horlogerie de poche.

France. — Le principal centre d'établissage de la montre civile est Besançon. Depuis peu, Cluses (Haute-Savoie) aborde ce genre de fabrication.

Besançon. — Est en progrès constants ainsi que le montrent les produits exposés par ses fabricants. Nous signalons une grande variété de montres depuis les plus petites jusqu'aux montres 18 et 19 lignes.

Une spécialité, que réussit fort bien Besançon et que jusqu'ici la manufacture n'aborde que timidement, est celle de la montre 6, 7, 8 lignes à remontoir.

Ce qui est aussi à signaler comme un élément de succès pour cette fabrique, c'est la bonne facture, l'élégance et la décoration des boîtes de montres.

L'exposition de Besançon était de deux sortes : collective et individuelle. Elle comprend 120 exposants.

Cluses. — Un fabricant de Cluses, récemment installé pour produire manufacturièrement, présentait au jury une série de montres à remontoir entièrement finies, de très bonne qualité.

Les mouvements de cet exposant fabriqués par procédés mécaniques sont interchangeables; ils se distinguent par leur bonne exécution.

Suisse. — Dans la catégorie des *montres pour l'usage civil*, la Suisse comptait un grand nombre d'exposants des divers centres de fabrication : Saint-Imier, Porrentruy, Waldenbourg, Bienne, la Chaux-de-Fonds, le Locle, etc.

La fabrication de ces montres se fait le plus particulièrement par procédés mécaniques. Cette production ne cesse de suivre une marche ascendante par suite des perfectionnements continuels apportés dans l'outillage et aussi par la formation en syndicat des fabriques d'ébauches, qui a eu pour effet d'unifier leurs prix et de les mettre dans la nécessité de produire mieux, ce qui a permis d'améliorer l'établissage.

États-Unis. — Il est à regretter que les principales fabriques des États-Unis se soient abstenues et que leurs produits en ce genre n'aient pas figuré à l'Exposition de 1889; il eût été fort intéressant de pouvoir établir une comparaison permettant de constater les progrès accomplis depuis 1878 dans les divers centres de fabrication américaine et de pouvoir porter un jugement comparatif sur l'état de cette industrie dans l'ancien et le nouveau monde.

IMPRIMERIE NATIONALE.

MONTRES COURANTES.

La fabrication de la montre courante a pris un développement industriel considérable. S'adressant par son bas prix à toutes les bourses, sa consommation devait grandir et la fabrication y satisfaire.

En France, la production de ces montres a pris une grande extension. Elle convenait particulièrement à nos grandes usines du Doubs, déjà préparées à ce travail par leur fabrication antérieure, qui n'ont eu qu'à transformer leur outillage pour la terminaison complète de la montre.

Les plus importantes usines pour ces pièces sont celles de MM. Japy frères et Cie à Beaucourt et à Badevel.

Leur production annuelle en montres diverses à clef et à remontoir, métal ou argent, s'élève, ainsi qu'il a déjà été dit, au chiffre énorme de 300,000 à 400,000 et à peu près à la même quantité de blancs.

Une grande partie de ces montres est fabriquée spécialement pour les États-Unis, où, malgré les droits d'entrée énormes, elles soutiennent vaillamment la concurrence avec les montres bon marché de ce pays.

L'exposition de MM. Japy frères et Cie contenait non seulement tous les calibres de montres employés actuellement dans leur fabrication, mais encore tous ceux créés depuis la fondation de leur maison et sur lesquels il était intéressant de suivre les modifications dans les formes, dans les calibres, dans les dispositions.

Le jury a décerné un grand prix à MM. Japy frères et Cie pour l'ensemble de leur fabrication horlogère.

D'autres centres de fabrication existent à Montbéliard, Seloncourt, Morteau, Villers-le-Lac et Berne.

La Suisse fabrique aussi en quantité considérable la montre courante, mais on y comptait peu d'exposants en ce genre.

Les États-Unis avaient deux exposants : l'un présentait des montres à échappement à ancre, mouvements simples avec cadrans en papier. La fabrication est de 500 par jour, particulièrement destinées aux primes de journaux; l'autre exposait des montres dont le ressort mesure environ 2 mètres de long et exige deux minutes pour le remontage.

Avant de terminer nous tenons à rappeler que c'est M. E. Francillon, de Saint-Imier, qui est le véritable vulgarisateur de la montre courante faite mécaniquement et dans les meilleures conditions, et que son usine est une des plus anciennes en ce genre. Les montres Francillon, désignées généralement sous le nom de *montres longines*, sont bien établies et durables. Les pièces en sont interchangeables, leurs qualités de réglage peuvent même les classer dans la qualité des montres pour l'usage civil.

Toutes ces considérations ont décidé le jury à accorder à MM. Francillon et Cie un grand prix.

III

PENDULERIE ET RÉGULATEURS DE CHEMINÉE. — PENDULES PORTATIVES ET RÉVEILS.

Les craintes qu'avait pu faire naître en 1878, pour l'avenir de notre industrie de la pendule, la concurrence étrangère, ne se sont pas réalisées. Nos produits conservent toujours la prépondérance qu'ils avaient acquise. Pour les produits ordinaires, nos usines puissamment outillées, par un abaissement de prix excessif, ont pu défendre notre marché contre l'envahissement de la fabrication étrangère, et soutenir la concurrence sur les autres. Pour la pendule soignée, nos fabricants, par le bon goût de leurs produits, par les formes gracieuses de leurs boîtes ou enveloppes, par leurs décorations heureuses et variées, l'ont maintenue au premier rang.

Aussi Paris est-il resté le centre principal pour l'établissage de la pendule soignée, de la pendule d'appartement et de voyage, et pour une infinité de créations de fantaisie et de nouveautés.

Les inventions dans cette catégorie d'horlogerie ne sont pas très nombreuses. A côté de la belle exécution de certaines pendules de voyage et de régulateurs, nous devons citer l'importance prise par la création d'un genre de pièces de fantaisie, telles que pendules ayant la forme d'une locomotive, d'un moulin à vent, d'un phare, d'une pompe à vapeur, d'un ballon, etc.; chacun de ces objets est muni d'un rouage indépendant qui en fait mouvoir les divers organes.

Nous signalerons également une exposition importante présentant la reproduction exacte des horloges anciennes d'appartement d'après les plus beaux modèles du XVIe siècle et des suivants.

Cette reconstitution de l'histoire de l'horlogerie montre les ressources décoratives auxquelles la pendule peut donner lieu et aussi le rôle prépondérant rendu au mouvement. Cette intéressante exposition comprenait 75 modèles différents et a valu à son auteur une médaille d'or.

Saint-Nicolas-d'Aliermont exposait un grand nombre de pièces de voyage, de pendulettes de cuivre.

L'exposition de MM. Japy frères et Cie, de Beaucourt, représentait l'ensemble de tous les produits de leur fabrication, réveils, pendulettes, pendules de voyage, pendules murales, cartels, pendules, bronze et marbre, depuis les modèles au plus bas prix.

Dans les pays étrangers, nous signalerons :

En Angleterre, des réveils et des petites pendules fabriquées mécaniquement, destinés à défendre le marché anglais contre le produit américain.

Le prix de ces objets varie de 2 fr. 75 à 5 francs.

En Autriche, plusieurs régulateurs viennois, mouvement à poids.

Deux grands régulateurs à secondes dont un électrique.

Un genre de pendule pour mines avec fermeture hermétique, se remontant sans ouvrir la boîte.

Aux États-Unis, une fabrique de Saint-Louis, montée pour la grande production mécanique, exposait des réveils boisseaux, cadran à image, du prix de 5 francs à 6 fr. 25.

IV

HORLOGERIE MONUMENTALE.

L'horlogerie monumentale française soutient toujours avantageusement la comparaison avec les produits étrangers et se distingue par sa bonne exécution, la disposition simple et rationnelle de ses calibres.

La plupart des horloges exposées étaient munies d'échappements avec remontoir d'égalité.

Il est à regretter qu'en France les échappements de gravité, qui donnent des résultats si satisfaisants pour les régulateurs, ne soient pas appliqués à la grosse horlogerie et ne se substituent pas à l'échappement à chevilles sur lequel ils ont des avantages incontestables.

France. — Les deux principaux centres de fabrication sont Paris et Morez. La fabrication parisienne seule était représentée.

Parmi les améliorations nouvelles, nous signalerons l'adaptation faite par MM. Henry Lepaute à l'horloge qu'ils exposaient, destinée à l'Hôtel de Ville de Paris, du volant à force centrifuge de Fresnel comme régulateur des rouages de sonnerie, et aussi l'application des roues satellites au remontoir, présentant l'avantage de ne pas suspendre l'action du poids pendant leur remontage; une disposition ingénieuse de l'échappement à remontoir d'égalité à double détente. Cette horloge était d'une remarquable exécution et d'un fini soigné.

Elle a valu à son auteur un grand prix.

Nous mentionnerons aussi l'ingénieuse disposition d'un échappement libre à force constante appliquée à une horloge, dans lequel une petite bille métallique vient alternativement par son poids actionner le balancier.

Nous signalerons encore un nouveau système de transmission du mouvement d'une horloge à divers cadrans, à distance, dit *téléchronomètre,* au moyen de renvois de sonnettes et de fils de fer et contrepoids pour remplacer les transmissions par tringles et engrenages.

Enfin un système d'horloges pneumatiques et de pendule régulatrice avec moteur à

tube flexible actionnant et réglant plusieurs cadrans. Ce système, déjà exposé en 1878, a subi depuis plusieurs perfectionnements.

Angleterre. — Une maison de Croydon avait présenté plusieurs horloges avec et sans sonnerie, divers modèles réduits de carillon, un spécimen de *tune ball* avec crémaillère à air.

Suisse. — Dans la section suisse se trouvait une horloge dite *simplifiée*, dans laquelle des vis sans fin sont substituées aux pignons et engrenages pour le rouage du mouvement et ceux des sonneries.

V

HORLOGERIE ÉLECTRIQUE.

Les applications de l'électricité à l'horlogerie sont très nombreuses; malgré cela, l'horlogerie électrique n'a pas encore pris tout le développement qu'elle pourrait avoir, soit comme horlogerie purement électrique, soit pour la distribution de l'heure à un grand nombre de cadrans dans les villes, soit enfin pour la synchronisation ou la remise à l'heure des horloges. La cause peut en être attribuée à ce que jusqu'ici le générateur d'électricité presque exclusivement adopté en horlogerie est la pile.

L'emploi de piles secondaires ou accumulateurs, au lieu de piles comme source électrique, pratiqué tout récemment à l'hôtel Terminus et à la gare Saint-Lazare pour actionner 600 cadrans récepteurs, permettra certainement aux applications en grand de l'horlogerie électrique de prendre un nouvel essor.

Les divers systèmes qui figuraient à l'Exposition étaient en général connus et ne présentaient aucune modification importante.

M. Fénon exposait le système de synchronisation de Vérité qu'il a appliqué, sous la direction de M. Wolf, aux régulateurs astronomiques de l'Observatoire de Paris, des appareils pour l'enregistrement de la seconde astronomique et son système de remise à remise à l'heure.

M. Henry Lepaute, MM. Château père et fils, faisaient voir diverses dispositions de l'heure et de distribution.

M. Borrel montrait des régulateurs pourvus du système de synchronisation de M. Cornu.

M. Reclus présentait un ensemble intéressant et varié d'horlogerie électrique, des pendules distributrices avec contact se nettoyant seul, cadrans récepteurs sans réglage, compteurs d'énergie électrique, et aussi son système de sonnerie électrique sur grosses cloches applicables aux horloges, aux carillons.

L'École d'horlogerie de Saint-Imier exposait un régulateur électro-magnétique, échappement de Hipp, avec transmission à secondes et à minutes, exécuté par les pro-

fesseurs, ainsi que deux récepteurs avec électro-aimant à une seule bobine et armature polarisée du système Weber.

Dans la section des États-Unis, il y a lieu de signaler les deux régulateurs astronomiques de M. le professeur Gardner, distribuant la seconde électrique aux appareils enregistreurs, et un système de remise à l'heure appliqué à divers cadrans, ramenés à l'heure par le déclenchement d'un poids.

L'exposition belge renfermait des pendules se remontant automatiquement par l'électricité.

VI

HORLOGERIE EN BLANC.

MONTRES ET PENDULES.

Comme nous l'avons déjà dit la fabrication des ébauches et des blancs roulants pour montres et pour pendules représente une industrie considérable localisée dans nos départements du Haut-Rhin, du Doubs, de la Haute-Savoie et à Saint-Nicolas-d'Aliermont.

La fabrique de Beaucourt exposait une collection complète d'ébauches pour montres et de blancs roulants pour pendules et pour pièces portatives.

Une fabrique de Montbéliard, qui occupe 350 ouvriers et qui établit 7,000 roulants de pendules par mois, présentait des roulants et des rouages de toutes sortes d'une fabrication variée.

Saint-Nicolas-d'Aliermont comptait plusieurs exposants.

En Suisse, c'est dans la vallée de Joux et au Val-de-Travers que sont plus particulièrement les centres de production des ébauches et des blancs de montres.

L'usine de MM. Le Coultre et Cie, au Sentier, l'une des plus importantes en Suisse, a soumis à l'examen du jury une collection remarquable d'ébauches et de finissage de mouvements simples et compliqués produits mécaniquement.

VII

FOURNITURES D'HORLOGERIE. — PIÈCES DÉTACHEES. BOÎTES DE MONTRES. — DÉCORATIONS.

La fourniture d'horlogerie pour montres et pendules comprend les diverses pièces détachées, telles que ressorts, cadrans, aiguilles, verres, pignons, spiraux, balanciers, assortiments, porte-échappements, etc., et aussi les outils spéciaux pour horlogerie. La fabrication de ces divers accessoires occupe une quantité de petits et grands indus-

triels qui ne comptaient au Champ de Mars pas moins de 55 exposants pour la France et 36 pour la Suisse.

C'est à Paris et dans les départements du Doubs et de la Haute-Savoie que sont les principaux centres de production de ces fournitures. Ces industries donnent lieu à un commerce important. Elles alimentent non seulement les fabriques de France, mais en grande partie celles de Suisse, d'Angleterre, d'Allemagne et d'Amérique. Elles approvisionnent aussi les magasins de fournitures d'horlogerie.

Ces spécialités se font au moyen d'un outillage perfectionné, souvent automatique, auquel sont appliqués les procédés les plus ingénieux et les plus nouveaux.

A Paris et dans les environs se fabriquent les pièces détachées pour pendules, les décolletages, les cadrans, les aiguilles, les verres, les ressorts de pendules, de montres et de chronomètres, etc.

Des progrès importants ont été introduits dans la fabrication des ressorts par une grande maison de Paris, tels que : les nouveaux procédés de trempe, l'emploi de machines pour cisailler et polir le plat et le champ des ressorts. Cette maison exposait des ressorts pour pendules et pour mécanique, ces derniers de 15 mètres de longueur, 0 m. 12 de hauteur et de 0 m. 002 d'épaisseur, pouvant équilibrer à 5 tours 80 à 100 kilogrammes. Signalons également des ressorts diminués graduellement du centre aux bords, et une machine pour évaluer les forces des ressorts.

Un fabricant de Corbeil exposait des aiguilles de montres, de pendules de voyage, de pendules, d'une grande perfection de découpage et de fini.

Plusieurs exposants de Besançon présentaient des aiguilles de montres.

Nous avons eu l'occasion de dire que la Haute-Savoie avait la spécialité de la fabrication des pignons, dont elle approvisionne le monde entier; elle fabrique également les roues et les diverses pièces de remontoir.

Une fabrique de Cluses, produisant journellement 100 grosses de roues, emploie pour cette fabrication 10,000 kilogrammes de laiton par an. Cette maison exposait également des fraises universellement connues et des machines à arrondir fort remarquables.

Une usine de Thônes exposait diverses séries de pièces découpées des plus finies, obtenues par un nouveau procédé : la compression. Ce procédé, très ingénieux, qui supprime le fraisage, le contournage et assure la précision exacte des dimensions des pièces, est un progrès important.

Suisse. — Signalons l'assortiment de vis d'horlogerie, à pas métrique, d'après les données scientifiques du professeur Thury, dont les grosseurs et les diamètres sont en dixièmes de millimètres, exposées par un fabricant de Soleure.

Vallorbes exhibait ses limes bien connues;

Cortaillod, le Val-de-Travers, de nombreux outils;

Le Locle, des assortiments à ancre;

Lucerne, des pierres et des joyaux;

Genève, des aiguilles de montres. L'une de ces expositions comprenait 400 modèles différents, découpés mécaniquement.

Spiraux. — Un fabricant de spiraux, de Ferney (Ain), exposait des spiraux en palladium, des balanciers compensateurs inoxydables, également en alliage de palladium et non magnétiques, pour chronomètres et montres.

Dans une maison de Genève figuraient des spiraux non magnétiques en woltine, wolfor, mangor, etc., métaux alliés paraissant avoir les mêmes propriétés que le palladium.

Signalons enfin l'exposition d'une maison de Bienne dont la fabrication annuelle est de 6 millions de spiraux.

Boîtes de montres. — Le jury a remarqué en France les importantes expositions des fabricants de boîtes de montres de Besançon : l'une, la Société coopérative, qui présentait des boîtes en acier, en métal, en argent, en nickel, boîtes entièrement faites à l'emboutissage, et des boîtes d'or; l'autre, la Société générale des monteurs de boîtes, qui présentait des boîtes or et argent, parmi lesquelles une boîte 12 lignes, véritable tour de force de légèreté, ne pesant que 2 grammes et demi.

En Suisse, nous citerons l'exposition de la grande fabrique de boîtes d'argent de Bienne; celle d'une fabrique de Genève qui présentait des boîtes plaquées or; celle de Montilier dont la production annuelle est de 60,000 boîtes métal doré et argenté;

L'usine de dégrossissage de Genève qui a livré en 1888 : 6,850 kilogrammes or dégrossis, 32,800 kilogrammes argent et près de 900,000 plaques rondes découpées pour boîtes d'argent. Cette même usine fabrique les métaux non aimantables, les spiraux, les balanciers compensateurs en métaux non magnétiques déjà indiqués.

La décoration des boîtes de montres était peu représentée. Cette partie artistique comptait à Paris deux exposants dont les travaux étaient d'une exécution supérieure. Ils présentaient une variété de pièces gravées, champlevées, émaillées, niellées, très artistiques et du meilleur goût.

Nous signalerons aussi dans les vitrines de plusieurs exposants de Paris, de Besançon et de Suisse, des montres avec boîtiers décoratifs dans le goût des XVIIe et XVIIIe siècles, de diverses formes : gravées, ciselées, en or repoussé, avec peintures sur plein émail, joailleries, etc.

Il est à désirer que ce retour à la décoration artistique obtienne auprès du public la même faveur qu'autrefois et que la montre puisse devenir un bijou, un objet de luxe et de prix.

Nous devons encore signaler les boîtes en écaille, ivoire, nacre, sardoine et les diverses fantaisies servant d'enveloppes aux montres et disposées pour fixer les mouvements sur des cannes, des parapluies, des portefeuilles, etc.

Un exposant japonais soumettait au jugement du jury des fonds de montres en bronze avec ornements argent en relief de style particulier à ce pays.

ENSEIGNEMENT PROFESSIONNEL.

Les diverses écoles françaises et étrangères d'horlogerie exposaient de nombreux travaux théoriques et pratiques de leurs élèves.

Ces travaux, pour la plupart fort bien exécutés, témoignent des progrès accomplis et démontrent, de la façon la plus incontestable, la supériorité du mode d'enseignement par l'école et la nécessité qu'il y a de le substituer à l'ancien système d'apprentissage insuffisant actuellement et qui tend de plus en plus à disparaître.

Ce n'est que par l'école, par l'instruction solide qu'elle donne, par l'émulation, que le niveau de la main-d'œuvre, de même que celui des connaissances professionnelles, peut être relevé et mis en rapport avec les conditions nouvelles, les transformations et les besoins actuels de notre industrie horlogère.

Pour atteindre ce résultat, tous les efforts doivent tendre à donner aux écoles qui existent le plus grand développement qu'elles comportent en même temps qu'à en créer de nouvelles.

C'est ainsi qu'on pourra former des ouvriers habiles et instruits qui deviendront un élément de progrès pour notre art.

Mais il faut aussi rendre ces écoles accessibles à tous par le bas prix de l'écolage, l'attribution de bourses, et pour cela il faut qu'elles soient largement dotées par les gouvernements et les municipalités.

Les écoles françaises qui figuraient dans la classe 26 étaient celles de Besançon, de Paris et d'Anet, cette dernière de moindre importance.

L'École nationale de Cluses exposait dans la classe de l'Enseignement technique dont elle relève comme école du Gouvernement et échappait ainsi à l'examen du jury de la classe 26.

La Suisse était représentée par les écoles de Bienne, de Chaux-de-Fonds, de Genève, du Locle, de Neuchatel et de Saint-Imier qui exposaient en collectivité.

L'Angleterre compte plusieurs écoles; une seule, le British Institute, de Londres, avait exposé.

MÉTHODE D'ENSEIGNEMENT.

C'est surtout par leur méthode d'enseignement que les écoles peuvent élever l'habileté professionnelle et développer chez l'élève les aptitudes qu'il a en lui; aussi toutes cherchent à améliorer et à perfectionner leurs méthodes.

En général elles ont modifié leurs cours théoriques pour les mettre en rapport avec les connaissances nouvelles; l'étude du dessin industriel a pris une grande importance.

Quelques-unes ont introduit dans leurs cours l'étude de la mécanique, celle des procédés de la fabrication par la machine, mais le programme manuel n'a pas subi jusqu'ici de sensibles modifications.

A l'école de Besançon comme dans les écoles suisses, l'élève débute par la petite partie. Après quelques exercices de limes et de tour, qui ne durent le plus souvent que trois mois, il commence la succession des opérations de l'ébauche de montre et des diverses pièces qu'il doit faire pendant la durée de son écolage.

C'est par la suite qu'il se familiarise avec la lime et le tour et se perfectionne dans leur usage.

Une autre méthode, une méthode pour ainsi dire inverse, a été innovée par l'École de Paris; les bons résultats obtenus l'ont pleinement justifiée.

Attachant une importance capitale aux travaux de lime jusqu'ici délaissés, elle leur consacre dès l'abord une très large part; l'élève débute par la grosse partie pour finir par la plus petite. Ce n'est qu'après une série de mois consacrés aux exercices de limes et après en avoir rempli entièrement et ponctuellement le programme qu'il passe au tour, puis à la pendule, au chronomètre, au régulateur et qu'enfin il aborde la montre avec d'autant plus de facilités que ses travaux antérieurs l'y ont complètement préparé.

Le temps qu'il semblait avoir perdu au commencement est grandement compensé. L'élève produit vite l'ébauche de montre, le finissage, l'échappement, le repassage et le réglage.

Mais c'est aussi par l'observation rigoureuse des programmes bien définis que cet enseignement se particularise.

Le programme remplace l'année scolaire professionnelle; il doit être ponctuellement rempli sans concession possible; nul ne peut passer au cours supérieur s'il ne l'a exécuté en entier.

Le programme devient un stimulant et un élément d'émulation très puissant pour l'élève.

En Suisse, plusieurs écoles ont deux enseignements : celui de l'horlogerie et celui de la mécanique, indispensable pour former des mécaniciens devenus nécessaires depuis l'emploi des machines-outils dans la fabrication.

L'école de Chaux-de-Fonds forme des mécaniciens et aussi des horlogers.

L'école du Locle, fondée depuis vingt-trois ans, a ajouté à son enseignement celui de la mécanique pratique tout à fait séparé de celui de l'horlogerie.

Les cours supérieurs de théorie de réglage y sont professés par un savant professeur: M. Grosmann; cette école se distingue par la perfection de ses travaux. Elle a adopté en partie le programme de lime de l'École de Paris.

L'école de Genève a été fondée en 1824. Elle est la plus ancienne des écoles suisses. Avec celle du Locle, elle est à la tête de l'enseignement professionnel en Suisse.

L'école de Neufchâtel a créé une division spéciale d'enseignement supérieur pour les élèves aspirant au diplôme d'ingénieurs-horlogers.

En général, dans toutes les écoles d'horlogerie, l'apprentissage est de trois à quatre années.

L'âge d'admission varie entre 13 et 14 ans.

En somme l'enseignement professionnel en France comme en Suisse, en ce qui concerne l'horlogerie, a fait de très grands progrès et ce n'est qu'en le développant et en l'améliorant, que le niveau de notre art s'élèvera et que l'avenir de notre industrie sera assuré.

L'école municipale de Besançon, fondée en 1862, exposait les travaux pratiques de ses élèves en même temps que des dessins techniques des divers cours et le programme récemment rendu définitif de ses cours pratiques et théoriques.

L'écolage est de trois années. Chaque année est divisée en diverses périodes d'enseignement.

Toutes les parties de la montre y sont étudiées et traitées avec méthode; les engrenages sont l'objet de soins particuliers, les profils des dentures sont vérifiés à la chambre noire. Sous l'impulsion de son savant directeur, M. Lossier, l'échappement à ancre a pris les données numériques modernes et l'enseignement du réglage de précision y a été introduit et est professé suivant la théorie pure.

L'élève à la fin de la troisième année doit régler une des montres exécutées par lui.

L'école comporte un atelier de gravure et de décoration pour les boîtes de montres.

Ainsi dirigée elle deviendra un précieux auxiliaire pour la fabrication bisontine.

L'École d'horlogerie de Paris, fondée en 1880 par l'initiative de la Chambre syndicale de l'horlogerie de Paris et reconnue d'utilité publique en 1883, avait deux expositions importantes : l'une dans la classe 26 où étaient présentés les travaux de ses élèves, outillage, pendules régulateurs, chronomètres de marine, montres cylindre, ancre, chronographes; l'autre dans la classe de l'enseignement technique où aux produits des élèves étaient réunis les croquis et les dessins techniques ainsi que les programmes d'enseignement manuel et théorique, enfin des modèles de démonstration.

Nous ne reviendrons pas sur la méthode d'enseignement suivie dans cette école.

Nous reconnaîtrons avec nos collègues du jury, étrangers et français, que l'École d'horlogerie de Paris est en progrès et qu'elle rend des services très grands à l'industrie horlogère parisienne en formant des élèves aptes à toutes les branches de sa production.

Cette école est installée dans un vaste local, construit pour ses besoins. Depuis sa fondation, elle a donné l'instruction professionnelle et technique à plus de 220 élèves.

L'école reçoit des élèves internes, demi-pensionnaires et externes, et aussi des élèves

boursiers; depuis 1880, elle a outillé et instruit 75 élèves bénéficiant de bourses accordées par le conseil d'administration.

Nous devons ici rendre hommage à son éminent directeur, M. A.-H. Rodanet, qui a été le promoteur de cette utile fondation à laquelle il consacre, avec un désintéressement sans borne, son temps et son intelligence.

L'école d'Anet, dirigée par M. Beillard, a pour but principal de former des jeunes gens plus spécialement pour la réparation des divers mécanismes horaires, grands et petits.

PUBLICATIONS HORLOGÈRES.

Les publications horlogères françaises ou étrangères, bien que nombreuses, ne figuraient qu'en petit nombre à l'Exposition.

Il y a lieu de le regretter, car l'ensemble des livres et des publications récemment parus aurait pu seul donner une idée exacte de l'état actuel de la science chronométrique.

M. Claudius Saunier exposait ses divers ouvrages bien connus et une troisième édition de son *Traité d'horlogerie moderne.*

Ce traité, le plus complet et le plus consulté actuellement, a été traduit en anglais par MM. Edward Rigg et Tripplin, et figurait également dans la section anglaise.

Le *Journal suisse d'horlogerie* exposait une collection de ses numéros et diverses publications techniques éditées par lui.

Ce journal, fort bien rédigé, tenu soigneusement au courant de toutes les questions nouvelles intéressant l'horlogerie, est un des organes en ce genre le plus complet et le plus utile pour la diffusion de notre art.

Nous regrettons de n'avoir pas vu figurer en 1889 la collection du journal la *Revue chronométrique,* organe de l'école d'horlogerie de Paris et du syndicat horloger parisien.

CONCLUSIONS.

L'exposé que nous venons de faire de l'état général de l'horlogerie en 1889 démontre :

Que l'horlogerie en Europe est prospère, que cette industrie tend à prendre un développement considérable, et qu'elle n'a rien à redouter des fabriques américaines.

Qu'en France :

L'horlogerie est toujours une source importante de production et d'activité pour notre industrie nationale.

Malgré les concurrences étrangères, l'abaissement des prix, les transformations ré-

sultant des nouveaux moyens de fabrication, la France conserve son rang dans les diverses branches de sa production horlogère; pour le conquérir dans toutes les branches, pour défendre notre marché et lutter avec avantage sur les marchés étrangers, il faut que nos artistes, nos fabricants, nos manufacturiers, entrent dans la voie des progrès déjà réalisés dans d'autres pays, qu'ils améliorent et développent constamment leur outillage.

Il faut surtout répandre largement l'enseignement professionnel, former des ouvriers capables et instruits, et enfin faire renaître le goût de la belle et bonne horlogerie qui depuis plusieurs siècles a fait la réputation de nos horlogers français.

TABLE DES MATIÈRES.

	Pages.
Composition du jury	685
Observations préliminaires	687
Nombre des exposants. — Récompenses	688
L'horlogerie au point de vue historique et technique	690
Pays de production de l'horlogerie	693
Centres de fabrication en France	694
Examen des différentes branches d'horlogerie	700
I. Chronomètres de marine	700
II. Montres de précision, chronomètres de poche et pièces compliquées	703
III. Pendulerie et régulateurs de cheminée. — Pendules portatives et réveils	707
IV. Horlogerie monumentale	708
V. Horlogerie électrique	709
VI. Horlogerie en blanc	710
VII. Fournitures d'horlogerie. — Pièces détachées. — Boîtes de montres. — Décorations.	710
Enseignement professionnel	713
Méthode d'enseignement	713
Publications horlogères	716
Conclusions	716

CLASSE 27

Appareils et procédés de chauffage
Appareils et procédés d'éclairage non électrique

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

MM. GROUVELLE ET CORNUAULT

IMPRIMERIE NATIONALE.

COMPOSITION DU JURY.

MM. Luchaire (Léon), *Président*, constructeur d'appareils d'éclairage huile et pétrole, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 . . France.

Dery (Jules), *Vice-Président*, ingénieur des chemins de fer de l'État . . . . . Belgique.

Grouvelle (Jules), *Rapporteur*, ingénieur civil, constructeur d'appareils de chauffage et ventilation, professeur à l'École centrale des arts et manufactures, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Cornuault (Émile), *Rapporteur*, président de la Société technique du gaz en France, directeur de la Compagnie du gaz de Marseille, etc . . . . . France.

Beau (Henri), *Secrétaire*, fabricant d'appareils de chauffage et d'éclairage pour le gaz et l'électricité, bronze et ferronnerie d'art, diplôme d'honneur à l'Exposition d'Anvers en 1885 . . . . . France.

Kahn (Lazard) . . . . . États-Unis.

Lacarrière (Amédée), fabricant de bronzes et appareils d'éclairage, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Chabrié (Victor), *suppléant*, fabricant de bronze d'éclairage, de la maison Chabrié et Jean, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Piet (Jules), *suppléant*, ingénieur civil, constructeur d'appareils de chauffage et de ventilation . . . . . France.

Sainte-Claire-Deville (E.), *expert* . . . . . France.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Les produits exposés dans la classe 27 ont été répartis en deux grandes divisions :

1° Les appareils et procédés du chauffage et de la ventilation des édifices, et leurs annexes;

Les appareils destinés aux usages domestiques;

Les accessoires du chauffage;

2° Les appareils et procédés de l'éclairage et du chauffage par le gaz et par les huiles, appliqués aux édifices et aux usages domestiques;

Les accessoires de l'éclairage.

Le jury a examiné les produits de 325 exposants :

230 exposants français, dans le palais et les deux annexes, le pavillon de la Ville de Paris, aux Champs-Élysées et à l'Esplanade des Invalides;

7 exposants d'Algérie, des colonies et des pays de protectorat;

88 exposants étrangers.

Les surfaces totales occupées dans le palais et les annexes par 221 exposants français étaient :

	Mètres carrés.
Palais	2,604 00
Annexe Labourdonnais	297 81
Pavillon du Pétrole, pont d'Iéna	218 00

Les surfaces réellement utilisées étaient :

	Mètres carrés.
Palais	1,278 00
Annexe Labourdonnais	141 95
Pavillon du Pétrole	118 43

12 exposants étaient classés hors concours.

Les récompenses ont été réparties de la manière suivante :

	EXPOSANTS.
Grand prix	1
Médailles d'or	26
Médailles d'argent	74
Médailles de bronze	98
Mentions honorables	87

COLLABORATEURS.

Médailles d'or	12
Médailles d'argent	23
Médailles de bronze	37
Mentions honorables	6

Les opérations du jury ont été éclairées, pour plusieurs catégories d'appareils, par les expériences entreprises, sur sa demande, par l'expert adjoint à ses travaux.

I

APPAREILS ET PROCÉDÉS DE CHAUFFAGE.

RAPPORT DE M. GROUVELLE,

INGÉNIEUR CIVIL,
PROFESSEUR À L'ÉCOLE CENTRALE DES ARTS ET MANUFACTURES.

COUP D'OEIL SUR LA MARCHE ET LE DEVELOPPEMENT DE L'INDUSTRIE DES APPAREILS DE CHAUFFAGE.

L'histoire des développements successifs de cette industrie a été plusieurs fois écrite. Elle peut être lue dans les ouvrages spéciaux, particulièrement pour les périodes les plus reculées.

De cette lecture résulte la constatation, que les premiers efforts sérieux faits pour améliorer le chauffage des habitations ne remontent guère au delà du XVIe siècle. A cette époque, on commença à réduire les dimensions de ces vastes cheminées que l'on rencontre encore dans les anciens édifices.

C'est principalement dans les ouvrages sur l'architecture qu'il faut chercher les documents faisant connaître les progrès du chauffage pendant cette période.

Il est intéressant de constater qu'ils coïncident avec la grande époque de la Renaissance et avec le développement prodigieux que prirent les constructions de tout ordre dans les pays civilisés.

Il se manifestait un besoin plus grand de bien-être, une tendance à améliorer les conditions de l'habitation.

Ces conditions étaient particulièrement pénibles pendant les hivers rigoureux. Elles l'étaient d'autant plus, que les énormes dimensions des cheminées déterminaient fatalement un renouvellement de l'air, d'autant plus actif que le froid était plus rigoureux et le feu plus ardent. Il en résultait qu'il ne faisait chaud que dans le voisinage immédiat du foyer, où l'on profitait directement du rayonnement de la flamme.

Indépendamment des cheminées, on employait déjà, en Allemagne particulièrement, des poêles en maçonnerie et en métal. Un ouvrage, publié au commencement du XVIIe siècle, donne de curieux renseignements sur cette catégorie d'appareils. On construisait, indépendamment des grands poêles monumentaux en maçonnerie, encore

usités dans l'est de la France, en Suisse, en Russie et en Allemagne, des poêles formés de plaques de tôle assemblées, avec registres et prise d'air. Les progrès dans la construction des cheminées et des poêles continuèrent pendant le XVIIe siècle. En Angleterre, on combina les premiers foyers avec grilles appropriées à la combustion de la houille; on isola, par une plaque, les cheminées du mur contre lequel elles étaient appuyées et on chercha à mieux utiliser la chaleur dégagée par le combustible. Tous les perfectionnements modernes se rencontrent, en germe, dans les dispositions appliquées à cette époque.

La grande difficulté à vaincre était l'évacuation de la fumée. Les tuyaux avaient de telles dimensions, que la vitesse de la fumée y était nécessairement très faible et les renversements fréquents.

Les ouvrages publiés à la fin du XVIIe siècle et au commencement du XVIIIe sont surtout des traités de caminologie. Plusieurs de ces traités renferment des remarques intéressantes et montrent que leurs auteurs s'étaient livrés à une étude approfondie des mouvements de l'air dans les cheminées et dans les salles qu'elles étaient destinées à chauffer.

Ce qui est certain, c'est que, dans les édifices les mieux construits, les conditions du chauffage étaient détestables pendant les froids rigoureux. Nous possédons, à propos de l'hiver de 1709, le témoignage de Saint-Simon :

> Dans plusieurs appartements du château de Versailles, les élixirs les plus forts et les liqueurs les plus spiritueuses cassèrent leurs bouteilles dans les armoires de chambres à feu et environnées de tuyaux de cheminées.
>
> Chez le duc de Villeroy, dans sa petite chambre à coucher, les bouteilles sur le manteau de la cheminée, sortant de sa très petite cuisine où il y avait grand feu et qui était de plain-pied à sa chambre, une très petite antichambre entre deux, les glaçons tombaient dans nos verres.

On peut juger, par cette citation, quelles furent les souffrances de ceux qui n'avaient pas à leur disposition les moyens de chauffage dont disposait un grand seigneur tel que le duc de Villeroy.

C'est à l'excès de la ventilation, exagérée par les dimensions des cheminées et par l'accélération de la vitesse des gaz pendant les froids, qu'il faut attribuer les phénomènes rapportés par Saint-Simon.

La température de la masse des constructions s'était certainement abaissée au-dessous du point de congélation de l'eau. On vivait dans des enceintes dont les parois étaient à une température notablement au-dessous de zéro.

Des phénomènes analogues ont été constatés pendant le grand hiver de 1879-1880.

Il est intéressant de remarquer que c'est à la suite de ces hivers exceptionnels et en raison, sans doute, des souffrances qu'ils imposèrent à toutes les classes de la société, qu'on chercha à améliorer le chauffage des appartements. Le remarquable ouvrage de Gauger sur la *Mécanique du feu* parut en 1713. C'est après l'hiver de 1879-1880

que l'industrie des poêles à combustion lente et des poêles mobiles s'est particulièrement développée.

Le XVIIIe siècle peut être considéré comme le point de départ de la grande industrie du chauffage et des progrès les plus considérables réalisés dans ses diverses branches. Ces progrès ont accompagné et suivi les progrès de la métallurgie et ceux de la fabrication des pièces de tôle et de fonte indispensables à la construction des appareils de chauffage. Le calorifère à air chaud fut imaginé en Angleterre dans la seconde moitié du XVIIIe siècle.

La cheminée d'Hébrard est l'ancêtre des appareils de cheminée modernes. La cheminée de Désarnod, construite en 1789, n'a guère été modifiée depuis. On en retrouve les éléments dans bien des appareils encore en usage.

Le chauffage par la vapeur apparut en Angleterre en 1745. Les principes essentiels du chauffage à basse pression étaient connus et appliqués avant la fin du siècle. On savait qu'il était possible de conduire la vapeur à de grandes distances; les circulations de tuyaux, les calorifères à vapeur employés au chauffage de l'air datent de cette époque.

En 1777, Bonnemain appliquait, pour la première fois, la circulation d'eau à ses appareils d'incubation; plus tard, au chauffage des bains et à celui des serres.

Il est donc exact de dire que, dès la fin du XVIIIe siècle, l'industrie était en possession des principes qui ont servi de base aux appareils perfectionnés dont elle fait usage aujourd'hui.

La nécessité de la ventilation et les premières applications raisonnées qui en furent faites remontent aussi au XVIIIe siècle. Ce n'est pas dans les appartements munis de cheminées que le besoin d'une ventilation active se faisait sentir; mais dans les salles de réunion, dans les navires, dans les mines, on avait reconnu la nécessité de renouveler l'air par des moyens artificiels. Les foyers d'appel et la ventilation mécanique avaient été proposés. En Angleterre, un savant d'origine française, le docteur Désaguliers, imaginait le ventilateur à force centrifuge et l'appliquait à la ventilation de la Chambre des communes; il s'occupait en même temps de la ventilation des navires et de questions de séchage. Il est intéressant de lire la traduction, publiée en 1759, d'un de ses mémoires sur les *Moyens de renouveler l'air, de le purifier, de l'échauffer et de le faire passer d'un lieu à un autre.*

On y trouve de curieux renseignements sur les difficultés qu'il rencontrait de la part des administrations et des particuliers pour l'établissement et le fonctionnement de ses appareils. Il raconte qu'un certain capitaine Busby, étant venu le voir pour examiner un séchoir à drèche qu'il avait combiné et qui donnait de bons résultats, s'empara de son invention, la mit en pratique et eut l'aplomb de lui proposer, en lui annonçant la réussite du procédé, de s'y intéresser en payant le même prix que les autres souscripteurs.

Le rôle joué quelquefois par les subalternes dans le fonctionnement des installations de chauffage et ventilation est mis en évidence par la mésaventure qui lui arriva avec une dame Smith, garde de la Chambre des communes.

Désaguliers avait installé au-dessus du plafond de la Chambre des communes une cheminée d'appel desservie par des foyers qui devaient être allumés avant la séance.

La dame Smith, qui occupait l'appartement au-dessus :

Ne se souciant pas d'être embarrassée de ces machines, fit tout ce qu'elle put pour les rendre inutiles, et elle y réussit à la fin en n'allumant le feu que quelques temps après que les communes furent assemblées, en sorte que la Chambre était très chaude, et alors l'air des cabinets, qui n'avait pas été échauffé, entra dans la Chambre où l'air était plus rare et résistait moins, et, par là, elle devint plus chaude au lieu d'être rafraîchie, etc.

Les ennuis et les difficultés que rencontre l'ingénieur s'occupant de ces questions spéciales sont les mêmes aujourd'hui; il est intéressant de le noter.

A la fin du XVIIIe siècle, l'industrie est donc en possession de la plupart des principes qui servent de base aux appareils actuels.

Mais l'application de ces principes est réalisée surtout par des procédés empiriques, par des règles dues à l'expérience seule. Ils ne peuvent fournir les résultats généraux qu'il est possible d'obtenir lorsque les phénomènes ont été scientifiquement analysés, lorsque la connaissance de la théorie permet d'en appliquer les déductions aux installations pratiques.

C'est cette évolution qui a été opérée dans la première moitié du XIXe siècle et dont les artisans ont été : en Angleterre, Tredgold, et en France, Darcet et Péclet.

Ce sont ces illustres savants qui ont créé la science des applications de la chaleur. Leurs idées ont exercé, en matière de chauffage et ventilation, une influence prépondérante. Les travaux de Péclet font encore loi dans les applications. Les coefficients qu'il a déterminés et les méthodes qu'il a créées, pour le calcul des appareils, sont toujours employés et forment les bases de l'enseignement de la Physique industrielle à l'École Centrale, dont il fut l'un des fondateurs.

Dans les premières années du XIXe siècle, la caminologie fait un pas important. Le marquis de Rumford imagine le rétrécissement des cheminées à la fois du côté de la gorge et du côté de la façade. Les parois de celle-ci, inclinées à 45 degrés, renvoient la chaleur dans la pièce. Le rétrécissement de la gorge améliore notablement le tirage. Vers la même époque, le marquis de Chabannes, réfugié en Angleterre, combine la cheminée à tubes, reproduite, depuis, sous tant de formes. Une dernière amélioration est le châssis à rideau imaginé par Lhomond et médaillé en 1823. Avec ce perfectionnement si simple, la cheminée actuelle est trouvée. L'allumage est facilité, le soufflet supprimé.

Depuis cette époque, on a modifié de toutes les façons la cheminée. On a diminué les dimensions des tuyaux et substitué presque partout le ramonage à la corde et au hérisson au ramonage à la raclette effectué par des enfants. On a créé les cheminées-calorifères dérivées plus ou moins des appareils de Gauger, d'Hébrard et du marquis de Chabannes. En dernier lieu, sont venues les cheminées mobiles à combustion lente dont plusieurs types ont été exposés en 1889.

En même temps, l'emploi des poêles se généralisait.

La cheminée est un appareil défectueux au point de vue de l'utilisation de la chaleur. Son principal mérite est sa simplicité et l'avantage qu'elle présente de permettre la vue de la flamme et de faire jouir du rayonnement du foyer.

Elle est trop vantée comme appareil d'assainissement et de ventilation. En réalité, la cheminée ne ventile bien que lorsqu'il fait très froid, c'est-à-dire quand le renouvellement de l'air s'effectue sans difficulté et abondamment. L'action ventilatrice de la cheminée diminue à mesure que l'écart de température entre l'extérieur et l'intérieur décroît. Elle est nulle lorsque cet écart se réduit à quelques degrés. Enfin les cheminées renversent quand il fait plus chaud en dehors qu'en dedans. L'air qu'elles emportent est pris exclusivement dans la partie basse des pièces, où la température est la moins élevée et où l'air est en grande partie amené directement, de l'extérieur, par les dessous de portes et les fissures existant toujours autour des baies. Pendant ce temps, les produits viciés provenant de la respiration des habitants et de la combustion des appareils d'éclairage s'accumulent à la partie supérieure et ne sont évacués que lentement et difficilement, après leur mélange avec les couches froides de la partie inférieure.

Il est donc permis de dire que si la cheminée extrait pendant les froids, en raison du grand écart de température entre l'intérieur et l'extérieur, et en raison de l'activité plus grande du feu indispensable dans ces circonstances, un volume d'air considérable, son effet diminue à mesure que la température se relève.

La cheminée n'est donc pas un appareil d'aération et d'assainissement dans le sens véritable du mot.

Au point de vue de l'utilisation de la chaleur dégagée dans le foyer, la cheminée a un rendement absolument désavantageux.

Les poêles, au contraire, sont des appareils dont le rendement est très élevé. Les produits de la combustion se dépouillent d'une partie de leur chaleur à travers les parois du poêle; cette chaleur est transmise à la pièce, par rayonnement des parois et par convection de l'air.

En sortant du poêle proprement dit, les gaz, déjà refroidis, circulent dans des tuyaux; ils y abandonnent une nouvelle portion de leur chaleur avant de se rendre à la cheminée.

Les efforts des inventeurs ont porté sur plusieurs points. Le principal a été l'accroissement du rendement et la diminution de la dépense de combustible.

Dès le début, on était arrivé à obtenir un rendement avantageux. Les grands poêles déjà usités au XVIIe siècle, avec de longs circuits intérieurs dans des conduits en briques, refroidissent autant que possible les produits de la combustion et emmagasinent une grande quantité de chaleur, conditions favorables dans les contrées où ces poêles sont employés.

Mais ces appareils, en raison de leur volume et de leur décoration, sont d'un prix

relativement élevé. Ils ne conviennent pas dans les parties tempérées de la France, où les variations de la température sont très rapides et où les froids rigoureux ne se prolongent presque jamais.

Dans ces régions, on emploie toujours le poêle en faïence, avec foyer en fonte et coffre intérieur en tôle. Ce type de poêle a subi un grand nombre de transformations intérieures, l'enveloppe restant à peu près la même.

A côté de ces appareils en quelque sorte classiques, on rencontre toute la série des poêles métalliques ou semi-métalliques, à combustion vive ou à combustion lente, avec ou sans ailettes, généralement avec humidification de l'air; les uns prenant l'air dans les pièces elles-mêmes, les autres le puisant au dehors.

Les surfaces de chauffe sont tantôt directes, tantôt indirectes, avec ou sans enveloppes.

Les foyers présentent toutes les dispositions imaginables. Ils sont garnis de revêtements réfractaires, ou cannelés, ou bien unis à l'intérieur avec ou sans ailettes extérieures.

Les grilles ont été étudiées de manière à faciliter le décrassage et l'enlèvement des cendres.

La plupart de ces dispositions se retrouvent dans les poêles exposés.

Le fait capital résultant de l'Exposition de 1889 est le développement extraordinaire pris, en France, par la fabrication des poêles mobiles à combustion lente.

L'emploi de ce système de poêles est justifié au point de vue économique, le côté hygiénique réservé, par la suppression de la ventilation exagérée des cheminées. L'orifice d'évacuation est réduit au minimum. Un rideau fixe vient fermer l'ouverture de la cheminée. L'admission de l'air dans le poêle est rigoureusement limitée. La surface de la grille est calculée de manière que la température de la combustion ne dépasse pas le rouge sombre, condition excluant la formation des mâchefers.

La dépense de combustible est donc limitée au strict nécessaire. Le feu ne s'éteint jamais. Il suffit de charger le poêle à intervalles largement espacés. Au-dessus de la grille, existe une trémie de chargement, véritable magasin de combustible, renfermant la consommation de plusieurs heures.

A ces avantages indéniables se joint le bénéfice de la mobilité. Le poêle est monté sur roulettes. Il peut être transporté d'une pièce dans une autre, à la condition que le châssis de chaque cheminée soit disposé pour recevoir le tuyau, ce qu'il est facile de faire à peu de frais. Il devient possible, avec un poêle dont le prix est compris entre 60 et 100 francs, occupant peu de place, à fonctionnement continu, n'exigeant qu'une faible surveillance, consommant peu de combustible, de chauffer un appartement tout entier.

Ces considérations expliquent la faveur accordée par le public à ces appareils, malgré les graves dangers qu'ils font courir aux personnes qui les emploient et les accidents nombreux signalés chaque hiver.

Ces accidents sont dus à deux causes.

D'abord, la production de l'oxyde de carbone, résultat de la combustion lente dans le foyer.

Quels que soient les moyens employés, les dispositions préventives adoptées, il est impossible d'affirmer qu'à un moment donné, un poêle mobile ne produira pas d'oxyde de carbone. Il en produira pour les mêmes causes que les poêles fixes, avec cette différence qu'en raison du mode de fonctionnement du poêle mobile, l'oxyde de carbone peut se dégager d'une manière imprévue dans les appartements. Les poêles fixes peuvent donner lieu aux mêmes accidents, mais, dans ces appareils, l'action de la cheminée est infiniment plus sûre et plus active et prévient, la plupart du temps, les renversements.

Donc, d'une part, production en quelque sorte inévitable d'oxyde de carbone, en quantité variable suivant les appareils et suivant la marche de la combustion.

D'autre part, en raison de la combustion lente, production de gaz à une température relativement peu élevée. Ces gaz, abandonnés dans des cheminées de larges sections et mélangés à de l'air plus froid pris dans la pièce chauffée, sont impuissants à élever suffisamment la température des parois, garantie indispensable de la continuité et de l'activité du tirage.

Dans ces conditions, les renversements se produisent avec une extrême facilité. Tantôt, c'est la cheminée d'une pièce voisine, chauffée par un feu direct, qui fait appel, par-dessous les portes, sur la cheminée insuffisamment chauffée, transformée bientôt en prise d'air. Tantôt, c'est un changement brusque de temps, survenant pendant la nuit. La température extérieure devient plus élevée que la température intérieure : il y a renversement; ou bien c'est une fissure ignorée, dans la cloison séparant deux cheminées contiguës, par laquelle le gaz toxique vient empoisonner dans un autre appartement, à un autre étage, des malheureux reposant en pleine sécurité.

Les inventeurs et les constructeurs ont cherché, par tous les moyens, à remédier à cette infériorité capitale, à ces dangers permanents. Les dispositions proposées sont nombreuses. Elles seront résumées dans l'examen qui sera fait des divers systèmes de poêles exposés. Mais ces procédés ne sont, en réalité, que des palliatifs pouvant atténuer les chances d'accidents, diminuer la proportion d'oxyde de carbone sans pouvoir effacer le principe même du danger qui gît dans la mobilité, d'une part, et dans la combustion lente, de l'autre.

Cependant il faut reconnaître que le public mettant en balance les avantages et les inconvénients, pour ne pas dire les dangers, de ces appareils, a passé outre; il consent à subir les conséquences du système, comptant sur la surveillance et les moyens qui lui sont fournis par les constructeurs, pour prévenir les accidents.

Si les cheminées d'appartement étaient mieux combinées, si elles utilisaient mieux la chaleur dégagée par le combustible, si leur emploi n'était pas onéreux et irrationnel en ce qui concerne la ventilation, la faveur du public ne se serait pas dirigée du côté

des nouveaux appareils, nuisibles non seulement par les trop nombreux accidents mortels qui se sont produits, mais encore par les altérations de la santé consécutives à l'absorption continue, à petites doses, de l'oxyde de carbone.

La science de la caminologie est en quelque sorte restée stationnaire depuis bientôt un siècle. Aucun principe nouveau n'a été appliqué et, dans l'Exposition de 1889, on ne rencontre, comme type neuf que la cheminée mobile, aussi dangereuse que le poêle.

Les cheminées et les poêles sont des appareils plus particulièrement destinés au chauffage domestique.

Dans les édifices modernes, on emploie des appareils placés en dehors des pièces, dans lesquels la chaleur engendrée par un foyer est transportée, par divers procédés, sur les points où elle doit être dépensée. Les calorifères à air chaud, les appareils à vapeur et à eau chaude rentrent dans cette catégorie.

Ces procédés de chauffage que l'on désigne aussi sous le nom de Chauffage central sont aujourd'hui entrés dans la pratique courante.

Tous les grands édifices sont pourvus d'appareils perfectionnés, au moyen desquels, avec un petit nombre de foyers, on fournit de la chaleur à toutes les pièces.

Les véhicules employés pour le transport de la chaleur sont : l'air, la vapeur et l'eau chaude.

Le chauffage par l'air s'effectue par des calorifères.

Un calorifère se compose d'un foyer et d'une surface de transmission recevant et refroidissant les gaz qui sont ensuite emportés dans une cheminée.

Le foyer et la surface de transmission sont entourés par une enveloppe construite en matériaux mauvais conducteurs. Cette enveloppe communique à sa partie inférieure avec l'extérieur, au moyen d'une prise d'air. De sa partie supérieure divergent un certain nombre de conduits de chaleur inclinés, destinés à porter l'air chaud dans les pièces.

Les premiers calorifères ont été construits en Angleterre vers la fin du XVIIIe siècle. Ces appareils ont subi de nombreuses transformations, appropriées aux idées qui ont eu successivement cours sur l'utilisation de la chaleur et sur les altérations que l'air peut subir au contact des surfaces de transmission. C'est pourquoi, dans la pratique usuelle, à côté des appareils les plus perfectionnés, on rencontre encore les types les plus vulgaires et les plus anciens.

Les premiers appareils ont été construits en fonte et en tôle. Le foyer était en fonte, les tuyaux en tôle. A mesure que l'emploi de ces matériaux devenait plus économique et plus courant, on substitua à la tôle, altérable par l'humidité, la fonte qui se conserve presque indéfiniment.

On avait observé que la respiration de l'air ayant circulé le long de surfaces portées au rouge occasionnait des malaises. On eut l'idée de diminuer la température des parois en garnissant l'intérieur des foyers avec des matériaux réfractaires. Le même résultat fut obtenu par l'application d'ailettes sur leur surface extérieure. On empêcha, par ces moyens, les surfaces de rougir.

Il y a quelques années, sur la foi d'expériences de laboratoire, imprudemment généralisées, les calorifères en fonte furent condamnés en principe; pour éviter une production infinitésimale d'oxyde de carbone, engendré par le carbone de la fonte portée au rouge, on conseilla de substituer à la fonte imperméable des matériaux réfractaires poreux à travers lesquels l'air et les produits de la combustion pouvaient librement filtrer. On substituait ainsi un danger permanent à un danger incertain, sinon problématique.

On est d'accord aujourd'hui pour employer des surfaces imperméables reliées par des joints étanches s'opposant absolument au passage des gaz.

Les calorifères à air chaud sont les appareils de chauffage les plus répandus après les poêles et les cheminées.

Les appareils exposés en 1889 ne présentent aucune combinaison fondée sur des principes nouveaux. Ils ne diffèrent entre eux que par les dispositions plus ou moins heureuses des foyers et des surfaces de chauffe.

Le chauffage par la vapeur est entré dans la pratique industrielle vers la fin du XVIIIe siècle.

On comprit de suite les grands avantages qu'il procurait; il fut appliqué immédiatement au chauffage des usines et des serres. On peut dire que le développement du chauffage à vapeur a marché parallèlement à celui de la chaudière à vapeur et qu'il a été, d'autre part, intimement lié aux progrès de la fabrication des tuyaux et appareils destinés à guider la vapeur et à permettre sa condensation.

Les premières chaudières à vapeur étaient des chaudières à basse pression. Les premiers chauffages à vapeur furent des chauffages à basse pression. Le premier ouvrage technique sur cette question a été publié par Tredgold et traduit en français sur la deuxième édition, en 1825, par M. Duverne, Ingénieur des ponts et chaussées. Les *Principes de l'art de chauffer et d'aérer les édifices publics, les maisons d'habitation*, etc., sont un traité complet du chauffage à vapeur à basse pression. Après avoir lu cet ouvrage, il faut reconnaître que, depuis, on n'a rien ajouté d'essentiel aux principes établis et exposés par Tredgold. La préface du traducteur montre quelle était, en 1825, la situation de la France au point de vue du chauffage industriel :

> On ne cite guère en France que deux ou trois filatures qui fassent usage du chauffage à vapeur. Les serres du jardin du Roi se chauffent toutes encore avec des conduits à fumée.

M. Duverne énumère ensuite les nombreuses usines et les grands édifices pourvus, en Angleterre, d'appareils de chauffage et ventilation perfectionnés.

C'est donc à cette époque qu'il faut faire remonter en France l'introduction effective du chauffage à vapeur.

Péclet publia, en 1828, la première édition de son *Traité de la chaleur* et inaugura en 1830 son cours de Physique industrielle à l'École Centrale.

Darcet fit exécuter un peu plus tard le chauffage à vapeur de la Bourse de Paris, qui a été conservé jusque dans ces dernières années.

Il est intéressant de rappeler que depuis Tredgold, il n'a été rien ajouté aux principes qu'il a formulés et que les appareils accessoires nécessaires à ce mode de chauffage ont tous été indiqués et décrits par lui.

Parmi ces procédés, il faut citer le mode de distribution de la vapeur, conduite d'abord au point le plus élevé de l'édifice et descendant ensuite pour alimenter les branchements secondaires.

Les méthodes de rentrée de l'eau de condensation dans les chaudières, les purgeurs automatiques à flotteur et à dilatation sont décrits avec détails; l'emploi des isolants est indiqué.

Les méthodes rationnelles de calculs sont données avec des renseignements pratiques pour les applications.

Il n'a été apporté aux indications de Tredgold que les modifications nécessitées par l'utilisation de la vapeur produite à une pression plus élevée dans les générateurs actuels.

Pendant longtemps, le chauffage à vapeur a été presque exclusivement appliqué aux usages industriels. L'emploi de la vapeur dans les édifices autres que les usines, entraînant l'établissement de chaudières, excitait les appréhensions; on craignait les explosions; on considérait la vapeur comme un agent dangereux à manier.

C'est à l'intervention de Darcet et de Péclet, de Dumas et d'Arago, membres des commissions chargées de choisir les systèmes de chauffage devant être appliqués dans les édifices, que le chauffage à vapeur dut d'être adopté et appliqué aux appareils de la prison Mazas en 1844. On peut suivre dans les documents publiés à cette époque les discussions qui s'élevèrent à ce propos et constater la passion apportée, de part et d'autre, à la défense des opinions opposées.

Peu à peu, le chauffage à vapeur acquit droit de cité. Le plus grand obstacle à son expansion et à sa vulgarisation a été la difficulté de l'exécution. Un appareil de cette nature ne peut donner de bons résultats qu'à la condition d'être construit d'une manière irréprochable. Les fuites, les bruits causés par les condensations intempestives, la difficulté de conduite des chaudières et la nécessité d'un personnel spécial constituent des obstacles qu'il était difficile autrefois de surmonter.

C'est seulement dans ces vingt dernières années que le chauffage à vapeur a pris une situation prépondérante dans toutes les grandes installations.

Il doit cette situation aux perfectionnements importants, de tous ordres, qu'il a reçus pendant cette période.

Il la doit aussi à la vulgarisation de plus en plus grande de l'emploi de la vapeur dans les édifices. Les installations d'éclairage électrique y ont contribué dans une large mesure, en familiarisant le public avec les chaudières à vapeur.

Pendant que le chauffage à vapeur frayait péniblement sa route, le chauffage par l'eau chaude imaginé par Bonnemain, en 1777, presque oublié pendant plus de quarante ans, prenait, à partir de 1830, un rapide développement.

Plusieurs constructeurs habiles et entreprenants, profitant des avantages particuliers de ce mode de chauffage, en firent, en peu d'années, de nombreuses et importantes applications.

L'eau chaude était employée de deux manières : sous une faible pression, 3 ou 4 atmosphères, dans des circuits fermés, munis de soupapes de sûreté ou dans des circuits ouverts, communiquant par leur partie supérieure avec l'atmosphère.

Les procédés de construction en usage à cette époque ne permettaient pas d'employer avec une sécurité absolue le premier mode. Un accident célèbre démontra bientôt l'imprudence commise. Les chauffages en pression furent abandonnés sous la forme qui leur avait été donnée; on se borna à construire des appareils fonctionnant à air libre avec de nombreuses variantes basées sur le sens et la direction des circulations et sur le mode d'application des surfaces de chauffe.

Cette branche du chauffage ne semble pas avoir beaucoup progressé depuis 1878. Il n'y a à enregistrer que des perfectionnements de détail.

Un mode de circulation tout à fait différent avait été inventé en Angleterre, par Perkins, vers 1830.

Ce procédé consistait à emprisonner l'eau dans des tuyaux en fer très épais, de petit diamètre, capables de résister à une énorme pression.

La chaudière était constituée par des circuits formés de ces mêmes tuyaux. On obtenait ainsi un ensemble présentant une résistance à la pression, en quelque sorte illimitée.

La circulation dans le système Perkins s'effectue à une pression élevée. Elle est beaucoup plus rapide que dans les circulations ordinaires.

Des appareils de ce genre existent en nombre en Angleterre, en Belgique et en France.

Depuis quelques années, on les applique en limitant la pression maxima sous laquelle ils doivent fonctionner. Ils sont désignés sous le nom de circulations à moyenne pression.

Ces procédés de chauffage paraissent se développer en France. Des modifications avantageuses ont été apportées à leur construction et à leur fonctionnement. Malgré l'emploi de la pression, ils offrent autant de sécurité que les circulations ordinaires, à cause de la qualité des tuyaux employés et de la nécessité d'un montage irréprochable.

Les procédés de ventilation ont fait, comme ceux du chauffage, de rapides progrès depuis le commencement du siècle.

Les moyens généraux de renouvellement de l'air dans les édifices habités étaient connus dès le milieu du siècle dernier.

La ventilation par appel au moyen de cheminées et de foyers avait été appliquée dans les mines et dans les édifices.

La ventilation mécanique était également découverte.

IMPRIMERIE NATIONALE.

C'est en Angleterre que les premières applications de ventilation furent faites. Elles furent connues en France, où les mémoires de Désaguliers et le traité du docteur Hales furent traduits en 1759.

Dans la seconde moitié du XVIIIe siècle, Duhamel du Monceau s'occupa beaucoup de l'assainissement des hôpitaux et proposa diverses dispositions de ventilation par appel avec des foyers.

La plupart des systèmes proposés à cette époque évacuent l'air vicié à la partie supérieure des pièces. L'air neuf était amené à la partie inférieure.

Ces idées eurent cours jusque dans la première moitié du XIXe siècle.

Elles se modifièrent peu à peu et on fut conduit à extraire l'air vicié en bas. On réservait bien en haut des orifices d'extraction, mais on les appliquait exclusivement à la ventilation d'été. On craignait d'enlever l'air chaud qui s'accumule toujours à la partie supérieure des pièces. On oubliait que c'est aussi dans cette région que se rassemblent les produits de la combustion des appareils d'éclairage et ceux exhalés par la respiration.

Il est nécessaire d'extraire autant que possible ces résidus viciés avant qu'ils aient pu se diluer dans la masse d'air occupant la pièce. Aujourd'hui, les extractions se font généralement par la partie supérieure, avec orifices auxiliaires en bas, s'il y a lieu.

Les admissions d'air froid se font, tantôt par des prises d'air extérieur débouchant sous les appareils de chauffage, tantôt directement à la partie supérieure au moyen d'orifices calculés permettant de diviser l'air introduit et facilitant son mélange avec l'air chaud sortant des appareils de chauffage.

La ventilation par appel s'effectue par des cheminées munies de foyers à leur partie inférieure.

La ventilation mécanique est de plus en plus employée. Les ventilateurs de tous systèmes sont placés directement sur les points où l'air doit être extrait ou insufflé. On possède aujourd'hui des ventilateurs fonctionnant absolument sans bruit. Les moyens de transmission de force dont on dispose actuellement, particulièrement les transmissions électriques, hydrauliques et par l'air comprimé, se prêtent à toutes les applications.

Par ces procédés, la ventilation, tant à l'admission qu'à l'extraction, peut être réalisée effectivement dans toutes les circonstances.

Les théâtres et les salles de réunion ont été les premiers à bénéficier de ces dispositions. L'air neuf est préparé, généralement, dans le sous-sol, où on lui communique une température de quelques degrés supérieure à la température devant être maintenue dans la salle. On modifie également, s'il y a lieu, son degré hygrométrique. Cet air est amené au niveau du sol des locaux dans lesquels il doit être distribué; il est réparti ensuite entre de nombreuses ouvertures, calculées de telle sorte que la vitesse de sortie ne dépasse pas 0 m. 25 à 0 m. 30 par seconde. Le courant d'air s'écoulant à cette vitesse est insensible pour les spectateurs.

L'extraction se fait par la partie supérieure dans le sens du mouvement naturel de l'air, soit par procédés mécaniques, soit par différence de température entre l'intérieur et l'extérieur.

Plusieurs installations ont été faites d'après ces principes; si, malgré leurs avantages, ils ne sont pas appliqués d'une manière générale, il faut attribuer l'abstention des propriétaires et des exploitants au prix des appareils et à la dépense de fonctionnement toujours assez élevée.

Du tableau qui vient d'être tracé des progrès successifs accomplis depuis deux siècles dans la construction des appareils de chauffage et ventilation, résultent diverses conséquences.

Les principes ont été établis dès le siècle dernier, avec une remarquable précision, par les savants et les ingénieurs de ce temps qui se sont livrés à l'étude des questions de chauffage et d'aération; par ceux que l'on peut appeler les précurseurs.

Mais les moyens matériels de réaliser leurs idées manquaient.

Ils avaient aussi à compter avec les préventions et les préjugés du public, plus enracinés et plus difficiles à vaincre qu'aujourd'hui. Ce sont les progrès de l'instruction générale, ceux de la métallurgie et ceux de la mécanique qui ont permis, successivement, de perfectionner et de mettre en pratique les systèmes imaginés par les inventeurs. L'étude du chauffage et de la ventilation des édifices est ainsi devenue une véritable science.

La connaissance, chaque jour plus complète, des principes de l'hygiène des habitations, a montré les conditions à remplir pour réaliser le maximum de bien-être, tant au point de vue de la température qu'au point de vue de la pureté de l'air et de son abondant renouvellement.

L'installation des grands appareils de chauffage et de ventilation, pouvant fournir à toutes les pièces d'un vaste édifice la chaleur et l'air dont elles ont besoin, constitue, au point de vue technique, une des plus intéressantes acquisitions de la seconde moitié du XIXe siècle. On trouve réunis et appliqués dans ces installations la plupart des progrès réalisés dans l'emploi de la vapeur, dans la construction des machines, dans la transmission de la force à distance, dans les procédés de régulation.

Le montage des appareils a été assez perfectionné pour qu'il soit possible, aujourd'hui, de distribuer dans nos habitations la chaleur et l'air pur aussi facilement que la lumière.

A ces divers titres, l'Exposition de 1889 présente, malgré l'abstention regrettable de la plupart des nations étrangères, un intérêt capital. L'examen des diverses expositions le montre clairement.

ÉTUDE DES DIVERSES EXPOSITIONS. — GÉNÉRALITÉS.

Les appareils de chauffage exposés dans la classe 27 ont été partagés en quatre sections :

1° Le grand chauffage, dans lequel ont été rangés les systèmes généraux de chauffage et de ventilation fonctionnant par la vapeur, l'eau chaude et l'air chaud;

2° Le petit chauffage, comprenant : les poêles et cheminées fixes et mobiles; les appareils destinés aux usages domestiques, fourneaux de cuisine, fourneaux spéciaux pour certaines professions; les appareils pour le chauffage des serres, pour le chauffage des bains, pour le chauffage des voitures;

3° Les accessoires du chauffage : bouches de chaleur, tôlerie spéciale pour la fumisterie, soufflets, garde-feu; produits céramiques spéciaux;

4° Les appareils et produits divers pouvant être rattachés à l'industrie du chauffage et ne rentrant dans aucune des catégories ci-dessus : allume-feux, allumettes, etc.

L'examen des produits exposés donne lieu à quelques observations :

Il résulte des études du jury que certains produits et appareils qui eussent dû être soumis à son examen ont été exposés dans d'autres classes.

On pouvait voir, dans les expositions de plusieurs classes en France et à l'étranger, un grand nombre d'appareils de chauffage de tous systèmes.

Il eût été intéressant, au point de vue de l'étude du développement général de l'industrie du chauffage, de les faire rentrer dans la classe à laquelle ils se rattachaient naturellement et de les soumettre au jury de cette classe.

Ce rattachement eût présenté un intérêt particulier à l'Exposition de 1889. Des points de repère et de comparaison plus précis et plus nombreux eussent été établis, une appréciation plus exacte de la situation et des progrès de l'industrie du chauffage eût pu être donnée.

GRAND CHAUFFAGE.

L'installation des appareils de chauffage généraux a fait de remarquables progrès depuis l'Exposition de 1878.

Ces progrès portent sur plusieurs points.

Les constructeurs ont perfectionné les méthodes générales appliquées au chauffage et à la ventilation des édifices.

Les appareils de chauffage par la vapeur, notamment, ont été l'objet de nombreuses et importantes applications. Les procédés de distribution de la vapeur ont donné lieu à des travaux intéressants.

On a cherché à régler les températures, à se rendre maître du fonctionnement des appareils, à obtenir les résultats exigés avec le minimum de combustible et de main-d'œuvre.

L'aménagement des surfaces de chauffe et leur répartition judicieuse dans les locaux à chauffer ont été particulièrement étudiés.

Les modes d'extraction de l'air vicié, ceux d'admission de l'air pur ont été combinés de manière à répondre à tous les besoins et à toutes les circonstances. Dans les installations les plus récentes, l'air extérieur n'est pas employé comme véhicule de la chaleur. Il est amené directement du dehors et admis froid dans les pièces à leur partie supérieure. Les surfaces de chauffe sont disposées de telle sorte, que le courant chaud qui s'en dégage, vient se mêler au courant froid provenant de l'admission directe de l'air neuf et neutralise ses effets réfrigérants.

Ce procédé, préconisé par l'éminent architecte, M. le professeur E. Trélat, est appliqué avec succès dans un grand nombre d'édifices.

Il y a tendance, toutes les fois que cela est possible, à placer les surfaces de chauffe dans les locaux à chauffer et à profiter du rayonnement de ces surfaces; on évite de se servir de l'air pour transporter les calories, sauf dans certains cas particuliers où l'on dispose de moyens mécaniques, ou lorsque, en raison de la nature même de l'édifice, il n'est pas possible de chauffer par radiation directe.

Dans ces deux cas, les arrivées d'air doivent être préparées de manière que les courants ne puissent jamais incommoder les habitants.

Depuis quelques années, des appareils de chauffage par la vapeur à très basse pression, depuis longtemps connus en Angleterre et aux États-Unis, se répandent dans le centre et le nord de l'Europe; Ces appareils sont combinés de manière à procurer les avantages du chauffage par la vapeur en économisant le personnel spécial et en évitant tout danger. Des dispositions ingénieuses assurent le fonctionnement automatique du foyer et préviennent toute élévation intempestive de la pression.

A côté des appareils à vapeur, les appareils à eau chaude fonctionnant sous pression ont été l'objet de perfectionnements spéciaux, destinés à en rendre l'usage plus pratique.

Le principal avantage de ces appareils est de ne pas exiger une surveillance continue et un personnel spécial.

Les appareils à pression limitée ou à moyenne pression sont les plus employés.

Ces appareils ont été rendus plus pratiques encore par l'emploi récent des lames rapportées sur les tubes en fer, ce qui a permis de réduire la longueur des circuits et d'accroître la puissance des appareils.

On est également arrivé à réaliser, dans ces appareils, les circulations dans les mêmes conditions que dans les installations de chauffage à eau sans pression, c'est-à-dire avec des branchements, au lieu de circuits continus.

Le chauffage par l'air chaud, par calorifères, continue à être employé dans les installations de moindre importance. Les appareils exposés, à part un petit nombre, ne montrent pas de progrès marqués, sauf au point de vue de la construction proprement dite; les foyers ont été rarement perfectionnés.

Il convient toutefois de signaler l'application aux calorifères à air chaud des foyers à étages, permettant d'utiliser des combustibles sans valeur et d'obtenir le chauffage continu, avantageux dans certains cas.

Ces foyers ont été aussi appliqués aux chaudières à eau chaude.

Il faut signaler, tout particulièrement, les progrès matériels réalisés dans la construction et l'installation des grands appareils de chauffage, au point de vue de l'aménagement général et du montage.

L'emploi des générateurs à petits éléments a rendu les installations de chauffage à vapeur plus faciles, en permettant une mise en train plus rapide et en diminuant l'espace qu'ils exigent.

Les constructeurs se sont ingéniés à installer des appareils exempts de fuites, de telle sorte que la vapeur et l'eau chaude puissent être distribuées, dans les édifices, aussi facilement que le gaz et l'eau froide.

Les surfaces de chauffe, grâce à l'adjonction des lames ou ailettes, ont de moindres dimensions. Elles se plient à tous les emplacements.

Le développement des éclairages par l'électricité n'a pas peu contribué à familiariser le public avec l'emploi de la vapeur et des machines que nul n'est étonné aujourd'hui de rencontrer dans les habitations.

L'exposition de MM. Geneste, Herscher et Cie, installée dans leur pavillon de l'Esplanade des Invalides, réunissait aux spécimens de leurs principaux appareils les dessins de leurs plus importantes installations.

Les principes auxquels cette maison s'efforce de satisfaire dans ses installations peuvent se résumer comme suit :

1° Amener l'air pur près des individus et évacuer l'air vicié par le haut des salles;

2° Éviter les courants d'air gênants, soit que ces courants proviennent du refroidissement des parois, soit qu'ils résultent d'un mode de ventilation défectueux;

3° Éviter les gaines d'admission d'air longues et obscures, difficiles à maintenir en bon état de propreté;

4° Chauffer au minimum l'air de ventilation;

5° Compenser les pertes de chaleur dues aux surfaces refroidissantes par un chauffage disposé au bas et le long des parois froides.

MM. Geneste, Herscher et Cie ont réalisé l'application de ces principes en employant des dispositions appropriées aux divers édifices.

Pour les salles de Parlement, les amphithéâtres et les salles de théâtre :

Introduction de l'air pur par pulsion au travers de bouches nombreuses réparties sur toute la surface occupée et percées d'un grand nombre d'orifices de très petite section;

Température de l'air chauffé introduit ne dépassant pas 18 à 20 degrés pendant l'hiver. Cet air rafraîchi en été;

Chauffage direct dans les salles, le long des parois exposées au refroidissement extérieur;

Chauffage des couloirs et des parties enveloppantes, de manière à annuler les courants froids descendants et à neutraliser, en quelque sorte, la salle proprement dite au point de vue du refroidissement;

Évacuation de l'air vicié par le haut.

Pour les salles d'hôpitaux :

Surfaces chauffantes directes longeant le bas des parois froides et proportionnées au développement de ces parois;

Au-dessus des batteries chauffantes, admission directe d'air par des vitres perforées;

Évacuation de l'air vicié au niveau du plafond.

Pour les locaux scolaires, salles de classe et d'études :

Surfaces de chauffe directes longeant le bas des parois refroidies;

Emploi des vitres perforées pour l'admission de l'air neuf;

Indépendance de chaque salle, mise en train, surveillance et arrêt par l'extérieur;

Évacuation de l'air vicié au niveau du plafond.

Dans les laboratoires et ateliers où se dégagent des vapeurs ou des poussières :

Ventilation par aspiration descendante ou ascendante, suivant les cas, pour empêcher la diffusion des vapeurs ou la dissémination des poussières et de manière à assurer leur évacuation ou leur neutralisation le plus promptement possible.

MM. Geneste, Herscher et Cie ont exposé les principaux appareils qu'ils emploient pour obtenir les résultats ci-dessus.

Au point de vue de la ventilation :

Ventilateurs à force centrifuge, système Ser, ventilateurs hélicoïdaux, actionnés directement par les moteurs, ou à distance, par l'électricité, l'air comprimé ou l'eau sous pression;

Vitres perforées, système Appert et Geneste et Herscher, employées pour l'aération directe, d'après la méthode de M. le professeur Émile Trélat.

En ce qui concerne le chauffage :

MM. Geneste, Herscher et Cie exposent des surfaces de chauffe en fonte, lisses, ondulées ou à ailettes;

Des surfaces de chauffe formées de tuyaux en fer garnis d'ailettes en fer à contact intime;

Des appareils de réglage et de distribution de vapeur, détendeurs, purgeurs automatiques d'air et d'eau, soupapes de rentrée d'air, robinets spéciaux à ouverture lente, appareils de dilatation, etc.

Pour les chauffages à eau, MM. Geneste, Herscher et Cie exposent plus particulièrement leurs appareils dits *microsiphons*, dans lesquels une petite quantité d'eau circule dans des tubes de faible diamètre, avec les appareils accessoires indispensables : robinets, soupapes, indicateurs de niveau, appareils de sûreté, avertisseurs électriques.

Pour les chauffages à air chaud : calorifères en fonte, à ailettes, à dilatation libre et joints à garniture d'amiante;

Calorifères céramiques garnis de tubes en tôle, évitant tout mélange entre l'air chauffé et les produits de la combustion;

Chambres de mélange et bouches d'émission, permettant de faire varier à volonté la température et les proportions du mélange d'air chaud et d'air froid, sans modifier la ventilation proprement dite.

A tous ces appareils, MM. Geneste, Herscher et Cie appliquent, suivant les circonstances et les besoins, un foyer spécial permettant de brûler des combustibles à bas prix.

La maison U. Chibout (ancienne maison Duvoir-Leblanc) s'occupe plus particulièrement des appareils de chauffage par l'eau chaude.

M. Chibout a soumis au jury les installations qu'il a faites :

A l'École des ponts et chaussées, à Paris, pour le chauffage et la ventilation du nouvel amphithéâtre;

Au palais du Sénat, pour le chauffage et la ventilation de la salle des séances.

Le nouvel amphithéâtre de l'École des ponts et chaussées est chauffé par l'eau chaude. Les surfaces de chauffe sont placées sous les gradins de l'amphithéâtre, dans une chambre de chaleur. L'air est amené à la partie inférieure de cette chambre par un conduit recevant, à volonté, de l'air chaud provenant d'un calorifère ou de l'air froid provenant de l'extérieur, ou un mélange d'air chaud et d'air froid obtenu par la manœuvre d'une soupape placée au confluent des deux courants.

L'air chaud est amené dans le haut des gradins. La température extérieure étant de + 1 degré et la température intérieure de + 17 degrés, la température d'admission de l'air dans les bouches est de 26 degrés et la température dans l'orifice d'extraction à la partie supérieure de + 18 degrés. Le volume d'air extrait par heure est de 1,400 mètres cubes, soit environ 20 mètres cubes par heure et par élève.

La salle des séances du palais du Sénat est chauffée et ventilée, d'après des principes analogues, au moyen d'appareils à eau chaude.

L'air extérieur est amené par un large conduit souterrain, construit de telle sorte que cet air puisse, à volonté, passer par le calorifère avant de se rendre dans la salle, ou se rendre directement dans la salle sans passer par le calorifère, ou arriver dans la salle à une température déterminée après mélange des deux courants ayant passé, l'un par le calorifère, l'autre par la prise directe.

Les couloirs et les entrées sont chauffés à une température constante de + 18 degrés, dans le but d'éviter les courants froids venant par les portes.

La surface entière des gradins est maintenue à une température voisine de 24 degrés par la masse d'air tiède emmagasinée dans les vastes chambres de chaleur existant au-dessous. Cet air pénètre dans la salle avec une vitesse de 0 m. 04 par seconde, à travers des ouvertures réparties dans les gradins et fermées par des tôles perforées. Leur surface totale est de 25 mètres carrés.

Une seconde admission d'air chaud a lieu au niveau du plafond des tribunes par une section de 5 m. q. 70 et avec une vitesse de 0 m. 15 par seconde.

L'extraction de l'air vicié est obtenue au moyen de deux grandes cheminées d'appel, chauffées, en hiver, par le tuyau de fumée des calorifères, et en été, par des foyers spéciaux.

Le volume d'air extrait est de 12,000 mètres cubes par heure.

Indépendamment des dessins de ses installations, M. Chibout a exposé un système nouveau de chauffage à eau chaude, à propulsion automatique et à circulation rapide, dont il est l'inventeur.

Ce système a pour but de remédier à l'inconvénient spécial aux circulations d'eau à basse pression fonctionnant uniquement en vertu des différences de température et de densité de l'eau au départ de la chaudière et au retour : la faible vitesse de l'eau dans les tuyaux, quelques centimètres au plus par seconde.

Dans le procédé de M. Chibout, l'eau de la circulation reçoit à intervalles réguliers, de dix minutes en dix minutes environ, un mouvement circulatoire rapide provenant d'un phénomène calorifique intérieur.

M. Chibout installe sur le circuit de départ une véritable chaudière à vapeur à pression limitée. Cette chaudière est isolée du départ et du retour par des soupapes sphériques. La partie supérieure communique au moyen d'un tuyau avec le vase d'expansion; ce tuyau plonge dans la chaudière. Lorsque l'on chauffe celle-ci, il se dégage de la vapeur et la pression s'élève. Dès que la vapeur a acquis une force élastique suffisante, elle soulève la soupape, refoule la colonne d'eau comprise entre la chaudière et le vase d'expansion, et envahit ce dernier.

L'extraction d'un certain volume d'eau de la chaudière et l'élévation du niveau dans le vase d'expansion détruisent l'équilibre existant dans le tuyau de retour; la soupape de retour est soulevée et de l'eau moins chaude rentre dans la chaudière où elle condense brusquement la vapeur qui y est restée emprisonnée.

De cette condensation résulte une aspiration et une circulation rapide dans tous les tuyaux, entre le vase d'expansion et la soupape de retour.

Le phénomène se reproduit à intervalles réguliers. On ne saurait mieux le comparer qu'aux phénomènes qui se produisent dans les geysers.

Des dispositions particulières sont prises pour empêcher tout accroissement dangereux de la pression.

M. Chibout emploie pour isoler les surfaces de chauffe de la circulation générale une valve spéciale dont le fonctionnement est analogue, à certains égards, à celui d'un robinet dont la clef serait munie de deux échancrures égales séparées par une cloison médiane.

L'eau peut, au moyen de ce robinet, être dirigée à volonté sur la surface de chauffe ou sur le retour seul, sans que la circulation puisse, en aucun cas, être interrompue.

La question de la circulation rapide de l'eau a été également traitée par la maison Cuau aîné et Cie, qui a exposé les plans du chauffage du Crédit foncier de France.

Cet édifice est chauffé par l'eau mise en mouvement et chauffée par une injection de vapeur.

Les jets de vapeur et les injecteurs ont été depuis longtemps appliqués à la mise en circulation de l'eau dans les appareils de chauffage.

Mais ce qui caractérise le système de MM. Cuau aîné et Cie, c'est l'emploi de la vapeur surchauffée. La condensation continue d'un jet de vapeur dans une circulation la met non seulement en mouvement, mais encore entretient sa température.

Toutefois ces résultats ne sont obtenus qu'à la condition d'avoir au niveau du vase d'expansion, au point le plus haut, un écoulement d'eau égal à chaque instant au poids de vapeur injecté.

Le trop-plein s'écoule à la température de l'eau de la circulation, température comprise entre 80 et 100 degrés.

MM. Cuau aîné et Cie utilisent ce trop-plein pour alimenter la chaudière à vapeur; ils se servent pour cette alimentation, qui ne pouvait réussir avec un injecteur recevant la vapeur directe de la chaudière, d'un injecteur alimenté par de la vapeur surchauffée dans un serpentin, disposé dans le tuyau de fumée.

Le fonctionnement de l'ensemble du système se fait donc sans perte d'eau et constitue un cycle de chauffage complet.

M. Anceau (ancienne maison d'Hamelincourt) a exposé, en même temps que les plans de ses principales installations, avec ses chaudières à eau et ses surfaces de chauffe, le plan d'un système de chauffage à eau à circulation rapide, obtenue aussi au moyen d'un jet de vapeur agissant dans un éjecteur.

M. d'Anthonay a exposé plus spécialement les dessins de ses appareils de chauffage en combinaison avec ses ventilateurs appliqués aux édifices et aux usages industriels.

Dans l'aéro-condenseur de M. F. Fouché, la vapeur provenant soit d'un échappement de machine, soit d'un générateur, est divisée entre un grand nombre de tubes verticaux de petit diamètre.

A travers ces tubes passe un courant d'air rapide, fourni par un ventilateur hélicoïde annexé à l'appareil.

En raison de la vitesse de circulation de l'air, la condensation par unité de surface est accrue dans de notables proportions. L'air chaud obtenu est utilisé pour des chauffages ou des séchages. Il peut être transporté à distance.

La maison Fl. Schœffer, d'Anvers, construit spécialement les appareils de chauffage à eau chaude à moyenne pression. Ces appareils sont caractérisés par divers perfectionnements rendant leur emploi plus commode et plus pratique.

M. Schœffer a combiné des robinets spéciaux permettant d'isoler soit une portion de bâtiment, soit une pièce séparée. Il a également perfectionné les chaudières en y appliquant le chauffage méthodique.

Parmi les plans des édifices dont il a installé les appareils, il convient de signaler le Théâtre flamand à Bruxelles.

Le chauffage est obtenu par l'eau à moyenne pression, circulant au-dessous des banquettes du rez-de-chaussée. L'air extérieur est amené à l'état hygrométrique convenable, par des injections d'eau pulvérisée; il est refoulé dans la salle au moyen de ventilateurs.

L'air est insufflé, modérément chauffé en hiver et frais en été. L'extraction de l'air vicié se fait à tous les étages; pour combattre la chaleur dans la galerie supérieure, il y a une insufflation spéciale d'air frais, ce qui permet d'y maintenir une température à peine supérieure de 2 ou 3 degrés à la température de la salle.

La maison Sulzer frères, de Winterthür (Suisse), expose ses appareils de chauffage par la vapeur à basse pression et à fonctionnement continu. Le combustible employé est le coke.

Dans ces appareils, dont le principe est depuis longtemps connu et appliqué, MM. Sulzer frères emploient des dispositions particulières.

La vapeur produite dans un générateur se répand dans des canalisations aboutissant aux surfaces de chauffe réparties dans les diverses pièces à chauffer. Elle se condense dans ces surfaces.

La chaleur dégagée par la condensation est employée au chauffage. L'eau de condensation rentre directement dans le générateur, sans qu'il soit fait usage d'un système particulier d'alimentation.

Le retour de la condensation a lieu, suivant les circonstances et d'après l'importance de l'édifice chauffé, soit par un tuyau spécial, soit par le tuyau de distribution lui-même.

La chaudière fonctionne sous une pression de 2 mètres d'eau environ. Elle est en communication directe avec l'atmosphère par un tube de sûreté, de fort diamètre, partant de sa partie inférieure et s'élevant jusqu'au faîte de l'édifice.

Le niveau de l'eau dans ce tube, en marche normale, est à environ 2 mètres de hauteur. Si la pression augmente dans la chaudière, toute l'eau qu'elle renferme est évacuée par cette voie.

En réalité, la pression est rigoureusement limitée et exactement maintenue par un régulateur agissant sur l'admission de l'air dans le cendrier et réglant l'intensité de la combustion.

Le foyer et le cendrier sont hermétiquement clos par deux portes conjuguées. Il est impossible d'ouvrir la porte du cendrier sans ouvrir celle du foyer. Cette dernière, au contraire, peut être ouverte sans toucher à celle du cendrier. Ces dispositions ont pour but d'éviter l'accroissement de l'activité de la combustion et l'augmentation de la pression qui se produiraient infailliblement si, à un moment donné, la porte du cendrier était seule ouverte. En ouvrant en même temps la porte du foyer, il y a admission d'air au-dessus du combustible et refroidissement de la chaudière.

Pendant le fonctionnement, les portes du foyer et du cendrier ne doivent s'ouvrir qu'à intervalles éloignés pour le décrassage de la grille et l'enlèvement des cendres.

Le combustible est chargé au-dessus de la grille, dans un magasin cylindro-conique d'une capacité suffisante pour entretenir la combustion pendant une demi-journée. La grille a une large surface en rapport avec la dépense de combustible.

L'admission de l'air dans le cendrier est limitée au moyen d'un régulateur actionné par la pression de la vapeur. L'effet de ce régulateur est de diminuer l'accès de l'air dès que la pression tend à s'élever, et de l'accroître si cette pression s'abaisse.

Le régulateur employé par MM. Sulzer frères est composé d'un tube fixe vertical, relié à la chambre de vapeur de la chaudière et ouvert à sa partie inférieure. Ce tube plonge dans un second tube mobile, reposant sur l'extrémité d'un levier actionnant la soupape d'admission de l'air dans le cendrier. Dans ce second tube, fermé à sa partie inférieure, on a versé une certaine quantité de mercure, dans lequel plonge l'extrémité du tube fixe.

On saisit aisément le fonctionnement de cet ensemble. Lorsque la pression s'élève dans la chaudière, le mercure s'abaisse dans le tube fixe; il s'élève dans le tube mobile qui devient plus lourd et charge le levier actionnant la soupape d'admission d'air; celle-ci s'abaisse et ferme l'accès du cendrier. L'effet contraire se produit en cas de diminution de la pression.

Dans ces conditions, le générateur fonctionne à pression sensiblement constante tant qu'il y a du combustible dans le magasin.

MM. Sulzer frères emploient divers types de surfaces de chauffe, suivant les emplacements disponibles. Ces surfaces, en fonte, sont munies de lames.

Elles sont entourées d'enveloppes décorées.

On conçoit aisément le défaut de ce mode de chauffage. Quelles que soient les variations de la température extérieure, la vapeur est fournie aux surfaces de chauffe à pression et à température constantes. Il en résulte que lorsque le froid n'est pas vif, les surfaces calculées et établies en vue des circonstances extérieures les plus défavorables, en vue des froids rigoureux, fournissent de la chaleur en excès qui peut incommoder les occupants.

Pour remédier à cet inconvénient, MM. Sulzer frères isolent les surfaces de chauffe dans des coffres ou enveloppes, établis en substances mauvaises conductrices de la chaleur. Ces coffres constituent des boîtes sans fond recevant l'air par leur partie inférieure et dont le couvercle mobile peut être mû du dehors, de façon à régler selon les circonstances le passage de l'air chaud.

La maison Grouvelle (H.-C.) a exposé les plans d'un certain nombre d'édifices où elle a installé les systèmes spéciaux qu'elle construit.

Cette maison applique, depuis quelques années, un procédé nouveau de distribution et de répartition de la vapeur entre les surfaces de chauffe disséminées dans les salles d'un édifice.

Ce procédé a pour but non seulement d'assurer une égale répartition de la vapeur entre les surfaces de chauffe, mais encore d'obtenir le réglage de la température des pièces en faisant varier, selon les besoins, le poids de la vapeur admise dans chaque appareil.

En ce qui concerne la répartition, le procédé Grouvelle diffère complètement des moyens ordinairement employés pour assurer l'alimentation simultanée des surfaces de chauffe d'un édifice.

Le système généralement appliqué consiste à placer, à l'extrémité de la surface de chauffe, un purgeur automatique interceptant le passage de la vapeur et laissant seulement écouler l'eau de condensation.

La surface est donc séparée du tuyau de retour et fait partie intégrante de la canalisation de distribution. L'admission de la vapeur peut être modérée par la manœuvre des robinets; l'intervention de l'occupant ou d'un agent spécial est nécessaire.

Dans le procédé Grouvelle, la surface de chauffe est séparée de la canalisation de distribution et fait, au contraire, partie intégrante de la canalisation de retour, avec laquelle elle communique librement.

La séparation entre la surface et la canalisation de distribution est obtenue par l'interposition, dans le tuyau d'amenée de vapeur, d'un diaphragme percé d'un orifice réduit, dont la section a été calculée de manière que le poids de vapeur fournie, à la pression maxima de distribution, suffise à l'alimentation complète de la surface. Cette section réduite est toujours une faible fraction de la section du tuyau.

Le diaphragme est logé dans une jauge précédée d'un robinet; il est donc visitable en marche.

Avec cette disposition, le tuyau de retour ne laisse écouler que de l'eau et la surface de chauffe ne reçoit que de la vapeur détendue à la pression atmosphérique.

Le réglage du poids de vapeur fournie aux surfaces, selon les variations extérieures de la température, est obtenu en faisant varier la pression de la vapeur en avant du diaphragme.

La théorie et l'expérience montrent qu'en faisant varier la pression entre 2 kilogrammes et 0 kilogr. 2, il est possible de faire face à toutes les circonstances.

Il suffit d'agir sur la pression de la vapeur à l'origine, pour que cette action soit transmise à toutes les surfaces d'un édifice; celles-ci se trouvent, de cette façon, réglées simultanément par un seul robinet.

La maison Grouvelle a été amenée à réaliser ce réglage automatiquement, en employant la température même des pièces pour fixer, selon les besoins, la pression d'admission de la vapeur, et par suite le poids de vapeur reçue par les diverses surfaces.

Ce résultat est obtenu au moyen de son régulateur automatique de chauffage agissant à distance.

Le problème à résoudre consistait à transmettre à distance les variations d'un ther-

momètre placé dans une pièce chauffée et à utiliser ces variations pour ouvrir ou fermer un robinet de vapeur.

M. Grouvelle profite des oscillations thermométriques pour faire varier au moyen d'un clapet le débit d'une conduite de gaz, alimentée sous pression constante, dont l'extrémité placée dans la chambre des générateurs se termine par un bec allumé. La hauteur de la flamme de ce bec et la quantité de chaleur fournie subissent les mêmes variations que la température de la pièce.

La flamme variable du bec est appliquée à chauffer une tige métallique s'allongeant ou se contractant en même temps que la flamme monte ou descend.

C'est la force motrice considérable, ainsi engendrée, qui est utilisée pour manœuvrer un robinet et régler la pression de la vapeur.

Avec cet appareil, on peut maintenir constante, à quelques dixièmes de degré près, la température d'un nombre quelconque de pièces desservies simultanément et chauffées à la même température.

Ce procédé de réglage à distance est appliqué par la maison Grouvelle non seulement à la manœuvre des robinets, mais encore à l'alimentation d'air des foyers.

L'intensité de la combustion se trouve ainsi réglée d'après les variations de la température des pièces.

La maison Grouvelle expose aussi des tuyaux en fer munis de lames en fonte, fixées par un mastic conducteur dont elle a créé la fabrication, par moyens mécaniques, en 1883.

La maison Piet et Cie (H. C.) expose ses divers types de surfaces de chauffe et les dessins de ses principales installations, parmi lesquelles il faut citer le dispensaire créé par Mme Heine, établissement chauffé par la vapeur.

Cette maison construit, depuis longtemps, les appareils de chauffage de l'eau des bains et les cuisines à vapeur, dont elle expose des spécimens perfectionnés.

A côté des appareils de chauffage proprement dits, sont exposés divers foyers spéciaux applicables à ces appareils et destinés à utiliser des combustibles menus, pauvres et chargés d'humidité.

Le foyer de M. G.-A. Godillot (H. C.) est plus particulièrement destiné aux établissements industriels. Il exige une force motrice; une grille convexe, ayant la forme d'un demi-tronc de cône, munie de barreaux à gradins plongeant dans un courant d'eau constamment renouvelée et refroidis par ce courant, reçoit, à sa partie supérieure, le combustible spécial amené mécaniquement par un distributeur hélicoïdal à axe horizontal. Le combustible se répand sur la grille, où il brûle méthodiquement. Selon les combustibles, M. G.-A. Godillot emploie des foyers soufflés ou desservis simplement par des cheminées. Sur les grilles de son système on peut brûler des houilles maigres, des fines de coke, de la tannée humide, de la sciure, des copeaux, des résidus industriels combustibles.

Les foyers à étages de M. Michel Perret (H. C.), exposés par M. Marius Olivier, permettent, par un procédé différent, d'arriver au même résultat.

Le principe des foyers à étages est, depuis longtemps, connu et entré dans la pratique industrielle. Ces foyers peuvent être appliqués au chauffage des habitations. Le plus souvent ils sont annexés à des calorifères à air chaud. Quelquefois ils ont été employés avec des appareills à eau chaude.

Les foyers exposés en 1889 présentent quelques dispositions nouvelles.

Pour assurer la solidité de l'ensemble constitué par les pieds-droits et les dalles étagées et pour éviter la filtration de l'air et des produits de la combustion à travers les parois céramiques, le foyer est emprisonné dans une caisse en tôle. Ce dispositif avait été déjà appliqué à d'autres foyers.

Au lieu de dalles pleines, les étages sont séparés par des dalles perforées. Le passage du combustible, d'un étage à l'autre, se fait à travers ces perforations alternées.

Au-dessous de chacune d'elles, le combustible menu forme un cône d'éboulement. La combustion s'effectue à la surface de ces cônes, baignée par l'air dans toute son étendue. Cette disposition permet de réduire les dimensions du foyer, facilite le passage du combustible d'un étage à l'autre et rend moins pénible le travail du chauffeur.

Quelques-uns des calorifères exposés présentent des dispositions nouvelles et originales qu'il est intéressant de signaler.

Dans le calorifère de M. Charles Bourdon, la surface de chauffe est constituée par une série de tuyaux verticaux analogues aux tubes Field, employés pour les chaudières à vapeur, dans lesquels l'eau est remplacée par l'air. Ces tuyaux plongent dans une grande caisse où circulent les produits de la combustion.

L'air est amené au fond de chacun de ces tubes par un tuyau intérieur coudé, communiquant latéralement avec la prise d'air. Il s'échauffe entre les deux tuyaux, s'élève, se rend dans la chambre d'air chaud du calorifère et de là aux pièces à chauffer.

Le calorifère de M. Milhomme, de Paris, est un perfectionnement à l'appareil qu'il avait exposé en 1878.

L'appareil de M. Pouille fils aîné, de Genève, mérite d'être signalé à cause des précautions prises pour empêcher la filtration des produits de la combustion dans la chambre d'air chaud.

PETIT CHAUFFAGE.

Poêles fixes. — Les dispositions nouvelles appliquées aux poêles fixes sont peu nombreuses. Elles concernent particulièrement les foyers. Ceux-ci sont, dans les appareils les mieux combinés, disposés de manière à fonctionner à combustion lente. La grille a une grande surface. Elle a la forme d'une corbeille dont les parois latérales sont fixes; le fond, constitué par une grille circulaire, est mobile autour de son centre et peut être manœuvré de l'extérieur à l'aide d'un levier, de manière à provoquer la chute des cendres et à faciliter la combustion. L'admission de l'air est réglée par le cendrier. Celui-ci est hermétiquement clos. Il porte seulement une ouverture fermée par

une plaque mobile à volonté, sorte de clapet, permettant de doser la quantité d'air admise.

Le combustible est porté dans le foyer, soit par une porte latérale à fermeture hermétique, soit par une trémie disposée directement au-dessus de la grille et renfermant un approvisionnement de combustible.

Ces dispositions se retrouvent dans un grand nombre d'appareils et particulièrement dans les expositions des usines et fonderies fabriquant spécialement les appareils de chauffage domestique.

Dans d'autres appareils, le foyer est analogue à un foyer de calorifère; il est revêtu intérieurement de plaques réfractaires protégeant la paroi métallique.

Quant aux surfaces de transmission, elles sont en fonte ou en tôle. Elles affectent des formes variées. Dans quelques appareils, elles sont tubulaires; dans d'autres, ce sont des plaques munies de lames ou nervures

Dans certains appareils, les surfaces transmettent directement la chaleur à l'air de la pièce; dans d'autres, il existe une enveloppe; le poêle fonctionne alors comme un calorifère à air chaud avec prise d'air intérieure ou extérieure.

Il existe une grande variété de modèles répondant à tous les besoins. Les parois extérieures peuvent être en fonte décorée; souvent elles sont émaillées.

Les appareils exposés par les maisons Dequenne et Cie de Guise, Faure père et fils de Revin, Fonderies de Sougland, veuve E. Boucher et Cie de Fumay, sont fondus avec les plus grands soins, ornés avec goût, tout en étant fabriqués dans les conditions les plus économiques.

On rencontre la même fabrication soignée dans les poêles de la maison Musgrave, de Belfast. Quelques-uns de ces appareils étaient entièrement revêtus d'émaux artistiques, produisant le meilleur effet.

Poêles et cheminées mobiles. — A côté des poêles fixes, les constructeurs ont exposé un grand nombre de poêles mobiles.

Les raisons du développement de cette fabrication ont été exposées précédemment.

Les poêles mobiles sont tous construits d'après les mêmes principes que les poêles fixes à combustion lente :

Grilles en corbeille à large surface, avec partie centrale mobile et même amovible pour le décrassage. Magasin de combustible dans une trémie tronconique au-dessus de la grille. Fermeture aussi hermétique que possible du magasin pour empêcher les gaz de se répandre. Partie supérieure du magasin, généralement mise en communication par un certain nombre de petits orifices avec le pourtour du foyer et le tuyau de fumée, dans le but d'évacuer, autant que possible, les gaz pouvant s'accumuler au-dessus du combustible. Dans certains appareils, rétrécissement de l'orifice de chargement, afin d'empêcher le refoulement des gaz au moment de l'ouverture de cet orifice.

L'admission de l'air dans le foyer est réglée par deux procédés.

L'un consiste à employer une clef placée sur le tuyau de fumée. Cette clef est disposée de manière à ne jamais intercepter entièrement le passage des gaz; on obtient ce résultat, soit en lui donnant un diamètre plus petit que le tuyau, soit en l'échancrant ou en y perçant quelques trous.

L'action de cette clef s'exerce concurremment avec celle du cendrier pour modérer ou activer la combustion.

Les expériences faites sur des appareils de ce genre montrent qu'avec ce mode de réglage, il y a combustion en présence d'un excès d'air, et par suite moins bonne utilisation du combustible.

Le second procédé consiste à régler la combustion exclusivement par le cendrier en supprimant la clef à l'origine du tuyau de fumée.

L'orifice d'admission est muni, dans les appareils de ce genre les mieux construits, d'un clapet monté à vis, permettant de doser avec précision la quantité d'air introduit dans le foyer.

La combustion a lieu avec le minimum d'air. L'utilisation est donc maxima, à la condition que la combustion soit complète.

Cependant il ne semble pas que l'économie de combustible résultant de cette meilleure utilisation soit effectivement appréciable. Il ne s'agit, en effet, que de quelques centimes en plus ou en moins sur la dépense journalière.

S'il y a un avantage, il appartient peut-être aux appareils du premier type. C'est l'hygiène qui en profite, puisque les poêles, fonctionnant avec admission d'un excès d'air dans le foyer, fournissent dans la cheminée un plus grand volume de gaz chauds et assurent à la ventilation une certaine stabilité. Il serait imprudent, toutefois, de conclure de cet avantage relatif, que l'emploi de ces poêles est exempt de tout danger. Ils peuvent provoquer les mêmes accidents que les autres.

Les expériences de M. Sainte-Claire Deville, expert de la classe 27, ont mis en lumière les deux marches dont il vient d'être question. Elles ont également montré que certains appareils pouvaient fonctionner en ne produisant, pour ainsi dire pas d'oxyde de carbone; c'est-à-dire en brûlant entièrement le charbon. C'est là un résultat intéressant. Toutefois les appareils expérimentés ne sauraient être considérés comme ne pouvant, *dans aucun cas,* engendrer de l'oxyde de carbone. Les expériences prouvent seulement que, dans les conditions particulières où elles ont été faites, les résultats constatés ont été obtenus.

Dans une situation et dans des circonstances différentes, les résultats fournis ne seraient peut-être pas les mêmes. Or, dans le chauffage domestique, ces circonstances et cette situation changent à chaque instant.

Les cheminées mobiles sont, en fait, des poêles mobiles aplatis et disposés en vue de l'emplacement spécial qu'elles doivent occuper.

Les dimensions réduites qu'il est nécessaire de leur donner, l'obstruction à peu près complète de l'ouverture de la cheminée et la difficulté de constater facilement,

IMPRIMERIE NATIONALE.

une fois qu'elles sont en place, le sens du tirage, ne placent pas ces appareils à un rang plus élevé que les poêles mobiles.

Dans les expériences de M. Sainte-Claire Deville, sur les cheminées mobiles, il a toujours été rencontré de l'oxyde de carbone dans les produits de la combustion. Il est prudent, malgré ces résultats, de formuler les mêmes réserves que pour les poêles mobiles. Il se pourrait que, dans certaines circonstances favorables, on rencontrât des cheminées mobiles réalisant la combustion complète et ne donnant pas d'oxyde de carbone.

L'industrie des poêles mobiles paraît être une industrie presque exclusivement française. Ces appareils ne semblent pas appréciés dans les contrées froides, où il est nécessaire de disposer de moyens de chauffage plus énergiques et d'employer des appareils ayant de la masse et accumulant de la chaleur. Il en est de même dans les pays où le combustible est à très bon marché. En Angleterre, en Belgique, en Suisse, les appareils exposés sont des appareils fixes. Dans la section des États-Unis, un inventeur, M. Simpson, expose un poêle mobile à bascule dont les détails sont très étudiés, particulièrement au point de vue de l'appel des produits de la combustion. Dans la section russe, existait un poêle mobile construit entièrement en matériaux réfractaires.

Les modèles d'appareils culinaires exposés ne mettent en évidence aucun progrès important accompli depuis 1878.

La fabrication a été perfectionnée matériellement en ce qui concerne les appareils portatifs de tout genre, depuis les fourneaux complets destinés aux cuisines d'établissements et aux cuisines bourgeoises jusqu'aux appareils de dimensions réduites destinés aux petits logements. Ces appareils peuvent être établis à des prix extrêmement réduits. Quelques-uns sont applicables au chauffage proprement dit, pendant qu'ils ne sont pas utilisés pour la préparation des aliments.

La construction des fourneaux de cuisine constitue un des éléments les plus importants de la fabrication des fonderies spéciales pour articles de chauffage dont il a été parlé précédemment à propos des poêles et des calorifères.

Ces grandes usines ont exposé des séries complètes de fourneaux de toutes dimensions et de tous prix, ornés avec goût et établis dans des conditions remarquables de solidité et de bon marché.

Il faut aussi citer les cuisines à vapeur exposées par la maison Egrot (H. C.), appareils construits avec des soins tout particuliers.

Les fourneaux spéciaux pour certaines industries donnent lieu aux mêmes remarques que les fourneaux de cuisine.

Des perfectionnements de détail ont été réalisés dans les appareils destinés au chauffage des fers à repasser, dans le but de rendre plus pratique et plus hygiénique l'usage de ces appareils.

Parmi les fourneaux portatifs, la cuisine militaire de la maison L. Malen, de Paris,

renferme, sous un petit volume et un poids relativement léger, tous les éléments nécessaires à la préparation des aliments. Avec cet appareil, monté sur roues, il est possible de procurer au soldat une alimentation variée, des boissons chaudes, en un mot, un bien-être lui permettant de supporter plus facilement les fatigues et les privations inhérentes à sa profession.

Un constructeur de Buffalo (U. S.), M. Ad. Reid, a exposé aussi un fourneau portatif à étages et à compartiments, développé en hauteur et permettant de réaliser toutes les opérations culinaires, y compris la pâtisserie.

Diverses chaudières à circulation d'eau exposées par les maisons Luboeuf et Lusseau, de Paris, applicables au chauffage des édifices et à celui des serres présentent quelques dispositions nouvelles, intéressantes à signaler.

Ces chaudières sont munies de foyers à combustion lente, tels qu'ils ont été décrits précédemment. Les parois de ces foyers sont constituées par un bouilleur cylindrique creux, dans lequel circule l'eau. La combustion s'effectue comme dans les poêles mobiles; elle est alimentée par un magasin de combustible disposé au-dessus du foyer, dans une trémie tronconique.

L'emploi des chaufferettes portatives destinées soit aux usages domestiques, soit au chauffage des voitures, se répand de plus en plus. La tendance à accroître le bien-être dans toutes les circonstances de la vie se manifeste partout.

Les bouillottes ordinaires à eau ne peuvent nuire à la santé, mais elles se refroidissent promptement; il est difficile, sinon impossible, dans bien des cas, de remplacer l'eau.

Il est infiniment plus commode d'employer les chaufferettes à charbon artificiel, dans lesquelles un pain de charbon préparé peut fournir de la chaleur pendant plusieurs heures.

Malheureusement, l'emploi de ces chaufferettes a donné lieu à des accidents mortels. Cet emploi est, dans tous les cas, nuisible à la santé. Les produits de la combustion se mêlent à l'air de la pièce où se trouve la chaufferette.

C'est particulièrement dans les voitures que les accidents sont à redouter; en raison de leur faible capacité, il y a viciation très rapide de l'air.

Divers procédés ont été proposés pour remédier au danger des chaufferettes à combustion directe.

Le plus simple consiste à placer l'alimentation d'air de la chaufferette hors du véhicule et à conduire au dehors, par un tuyau spécial, les produits de la combustion.

Un autre procédé consiste à appliquer la chaleur dégagée au chauffage d'une circulation d'eau traversant une plaque creuse disposée sous les pieds du voyageur.

Enfin le procédé de M. Ancelin est fondé sur l'utilisation d'un phénomène physique. Certains corps solides, liquéfiés par la chaleur, absorbent de la chaleur à l'état latent. Cette chaleur latente devient sensible et se dégage à mesure que le corps reprend l'état solide.

En employant l'acétate de soude, on emmagasine, sous un même volume, environ quatre fois plus de calories qu'en employant l'eau.

Il existe donc plusieurs moyens d'obtenir, avec des chaufferettes, une chaleur saine et d'éviter l'emploi des combustibles artificiels, dont l'usage doit être condamné, au même titre que l'emploi des braseros, dans les locaux habités.

ACCESSOIRES DU CHAUFFAGE.

L'industrie du chauffage comporte l'emploi de matériaux et d'objets spéciaux utilisés dans ses diverses branches. Ces produits peuvent être rangés sous la dénomination de produits accessoires du chauffage.

Les produits céramiques sont employés dans la construction des poêles et des calorifères, à la fois comme enveloppes extérieures décorées et comme garnitures intérieures réfractaires.

Les produits exposés à ces divers points de vue par MM. Émile Muller et Cie et par M. Loebnitz offrent le plus vif intérêt.

La maison Émile Muller et Cie a exposé de nombreuses pièces réfractaires d'une fabrication irréprochable, pour tous appareils de chauffage et pour foyers industriels. Elle produit spécialement les intérieurs de cheminées, les intérieurs de poêles et les grandes pièces destinées à la construction des foyers à étages.

La maison Lœbnitz (H. C.), outre la faïence commune pour la fumisterie, s'est fait une spécialité de la faïence décorée pour appareils de luxe. Les modèles exposés, indépendamment de la perfection de leur fabrication, présentent un caractère artistique des plus remarquables.

Les intérieurs de cheminée de la maison Doulton méritent également d'attirer l'attention.

Les belles faïences blanches réfractaires, unies et décorées, exposées par les maisons Keiser, de Zug, Vannemacher-Chipot, de Bienne (Suisse), constituent une industrie en quelque sorte spéciale, dont les produits diffèrent notablement des produits similaires français.

En France, les poêles en faïence blanche sont actuellement les appareils les plus communs. Les appareils de luxe se montent avec des faïences décorées et colorées. Il en est de même en Angleterre, où l'emploi des émaux est courant dans les appareils de chauffage.

A côté des produits céramiques se trouvent les produits métalliques spéciaux pour la fumisterie et les appareils de chauffage : les rétrécissements pour cheminées, les rideaux, les bouches de chaleur, la tôlerie générale, les pièces estampées et repoussées.

La fabrication de ces pièces spéciales est centralisée entre un petit nombre de constructeurs dont les produits ont atteint une remarquable perfection.

Les maisons Dangien, Astorgis et Bernier, de Paris, ont exposé particulièrement les accessoires pour la fumisterie : cheminées, bouches de chaleur de tous systèmes, grilles, portes d'étuves, moulures et galeries pour appareils de chauffage, rideaux, etc.

La maison Yates Haywood et Cie, de Londres, expose une série nombreuse de cheminées d'une fabrication très soignée.

Cette fabrication existe aussi en Belgique où la maison Hendricks et Roelants construit des intérieurs parfaitement établis.

On peut aussi ranger parmi les accessoires du chauffage, bien qu'ils ne s'y rattachent qu'indirectement, les ustensiles à feu proprement dits : soufflets, garde-feu, cendriers, etc.

Des séries complètes de ces objets ont été exposées par les maisons Dondel et Bodevin.

PRODUITS DIVERS SE RATTACHANT AU CHAUFFAGE ET À L'ÉCLAIRAGE.

Une dernière classe de produits se rattachant au chauffage et à l'éclairage est constituée par les allume-feux et les allumettes.

Les allume-feux sont, aujourd'hui, entrés dans les usages courants. Ils sont utilisés non seulement pour l'allumage des foyers domestiques, mais aussi pour celui des foyers industriels.

Ces produits sont fabriqués avec des résidus du travail des bois : copeaux, sciures, etc. Ces résidus sont agglomérés en proportion convenable avec de la résine. On y ajoute aussi du charbon de bois. C'est la résine qui assure l'allumage rapide. Les produits résineux ont l'inconvénient de dégager une fumée abondamment chargée de particules charbonneuses, qui se déposent dans les cheminées et les obstruent rapidement.

La fabrication des allumettes était, au moment de l'Exposition de 1889, monopolisée entre les mains de la Compagnie générale des allumettes. L'exposition de la Compagnie montre parmi les progrès qu'elle a pu réaliser :

1° La substitution au travail à la main, seul en usage autrefois, des procédés mécaniques donnant un résultat supérieur et absolument régulier;

2° L'amélioration, dans de notables proportions, de l'hygiène de cette industrie si insalubre et des conditions d'existence du personnel qu'elle emploie.

Ces résultats ont été obtenus par l'application des machines et appareils suivants :

La machine à débiter les allumettes enlevant à chaque tour 600 allumettes et en 10 heures, à raison de 36 tours par minute, 12,960,000 allumettes;

La machine à gratiner, destinée à appliquer les frottoirs sur les boîtes d'allumettes au phosphore amorphe, permettant de préparer, par 10 heures, 60,000 à 80,000 boîtes;

La machine à fabriquer les boîtes d'allumettes en carton dites *boîtes portefeuilles*.

La boîte portefeuille de 100 allumettes entre pour 50 p. 100 dans la consomma-

tion totale de la France. La machine, avec deux ouvriers, permet de faire 30,000 à 35,000 boîtes en 10 heures.

L'appareil à fabriquer mécaniquement et en vase clos les pâtes chimiques pour allumettes met les ouvriers à l'abri des émanations dangereuses qui les exposent à contracter la redoutable nécrose phosphorée.

L'appareil se compose de trois organes clos :

Un récipient en tôle, pour la fonte de la colle;

Une chaudière en cuivre rouge, pour l'émulsion du phosphore, chauffée à la vapeur par un double fond;

Enfin, une turbine en fonte, munie, à l'intérieur, d'un malaxeur à palettes et dans laquelle a lieu la confection des pâtes phosphorées.

Au moyen de ces trois organes combinés, la préparation de la pâte a lieu sans émanation possible.

Un seul ouvrier peut préparer 1,000 kilogrammes de pâte en 10 heures, quantité suffisante pour fabriquer 80 millions d'allumettes.

Les sept usines de la Compagnie ont produit en 1888 :

31 milliards d'allumettes et 320 millions de boîtes ou paquets.

La maison Caussemille et Roche a exposé les produits qu'elle fabrique dans ses usines d'Italie, de Belgique et d'Algérie.

Ses usines sont, comme celles de la Compagnie générale, outillées pour la fabrication mécanique et disposées pour éviter les effets de la nécrose phosphorée.

II

APPAREILS ET PROCÉDÉS D'ÉCLAIRAGE

NON ÉLECTRIQUE.

RAPPORT DE M. CORNUAULT,

INGÉNIEUR,

PRÉSIDENT DE LA SOCIÉTÉ TECHNIQUE DU GAZ EN FRANCE,

DIRECTEUR DE LA COMPAGNIE DU GAZ DE MARSEILLE.

INTRODUCTION.

L'industrie de l'éclairage intéresse l'humanité tout entière :

L'homme veut pouvoir à son gré supprimer la nuit, de même que par d'admirables découvertes, comme le télégraphe ou le téléphone, il est parvenu à presque supprimer la distance.

Lorsque le soleil disparaît à l'horizon, l'homme civilisé a recours, pour remplacer la lumière du jour et prolonger les conditions de la vie sociale, à des lumières artificielles dont le nombre et l'intensité augmentent sans cesse de nos jours, sans qu'on puisse rationnellement leur assigner d'autre limite que la clarté du jour lui-même... limite bien éloignée encore, si, s'en rapportant aux travaux de Bouguer et aux évaluations plus récentes de M. Fontaine, on admet que la quantité de lumière solaire répandue dans une grande ville comme Paris, par exemple, représente normalement plus de dix mille fois la valeur de l'éclairage artificiel tout entier tel qu'il est pratiqué actuellement dans cette capitale.

L'industrie de l'éclairage est donc essentiellement et indéfiniment perfectible.

L'éclairage proprement dit est une des conquêtes spéciales du XIXe siècle :

A propos de l'Exposition de 1889, qui célèbre le Centenaire de 1789, il pourra être intéressant de passer rapidement en revue les progrès réalisés dans l'art de l'éclairage non seulement depuis la dernière Exposition de 1878, mais bien depuis un siècle, et de se rendre compte de tout le chemin parcouru.

Il y a cent ans, ou plus exactement quelques années avant 1789, le seul moyen d'éclairage usité depuis nombre de siècles, en dehors de la lampe antique, sans progrès pour ainsi dire quelconques d'un siècle sur l'autre, était la chandelle : chandelle de cire pour les riches, chandelle de suif et parfois de résine pour les autres; la consommation en avait augmenté, mais le système était resté le même. L'éclairage public des grandes villes avait bien commencé, vers 1769, à employer le réverbère, c'est-à-dire la lanterne contenant la lampe à huile à mèche plate munie d'un réflecteur, mais ce n'est que de *1782 à 1789*, par l'invention et la divulgation de la *lampe d'Argand*, que s'opéra la véritable transformation marquant le point de démarcation entre l'éclairage ancien et l'éclairage moderne.

Rappelons brièvement que, dans la lampe à huile d'Argand, la mèche est circulaire, et qu'une cheminée en verre, activant le passage de l'air à l'intérieur et à l'extérieur de la mèche, amène la quantité d'oxygène nécessaire à une combustion complète.

Le 29 avril 1784, les lampes à double courant d'air d'Argand faisaient leur début à la Comédie-Française où elles apparaissaient, pour la première fois, aux yeux du public.

L'huile alimentant la lampe d'Argand était fournie au bec par un réservoir supérieur, soit latéral, soit annulaire, comme dans les lampes dites *astrales*.

Jusqu'en 1800, la lampe d'Argand reste sans rivale; c'est l'époque où *Carcel*, remédiant au vice capital de la projection de l'ombre du réservoir dans la lampe d'Argand, établit celui-ci à la partie inférieure de la lampe, chargeant un ingénieux mouvement d'horlogerie, actionnant une pompe foulante, d'élever l'huile au niveau de la mèche au fur et à mesure de la consommation. C'est là une nouvelle étape, la lampe mécanique est créée; elle se perfectionne successivement, grâce à Gagneau (1817), et constitue la lampe d'intérieur encore usitée quelquefois aujourd'hui.

C'est vers cette même date que l'éclairage au gaz, l'invention de Lebon, qui datait cependant de la fin du siècle dernier, entre véritablement en ligne, en commençant surtout par l'éclairage public. Les débuts en sont particulièrement pénibles, et ce n'est guère que vers 1830 qu'on peut regarder comme fondée en France, l'industrie du gaz qui allait transformer les conditions de l'éclairage public et particulier.

De 1830 à 1840, pendant que l'industrie du gaz se développe, la lampe à huile végétale se modifie; en 1836, Franchot crée *la lampe modérateur;* le mouvement d'horlogerie de la lampe Carcel ou Gagneau est supprimé et remplacé par l'action d'un ressort agissant sur un piston. La simplicité, la modicité de prix, par suite, de la lampe modérateur la mettent à la portée de toutes les bourses et elle se répand de plus en plus.

La construction des lampes à huile végétale a, dès lors, donné tout ce qu'elle paraît susceptible de donner, et les perfectionnements successifs ultérieurs s'appliquent beaucoup plutôt à la décoration, à la forme, au luxe, qu'au fond.

C'est presque uniquement dans ce sens qu'il faut rechercher les progrès réalisés dans les appareils d'éclairage par les huiles végétales présentés dans les dernières

Expositions universelles, y compris celle de 1889, et nous en avons une preuve tangible en voyant la grande maison spéciale Gagneau, elle-même, exposer dans la classe des bronzes, plutôt que dans celle de l'éclairage.

C'est encore dans la *période 1830-1840* qu'un appoint considérable vient à être apporté à l'éclairage d'intérieur par l'invention de la bougie stéarique fabriquée industriellement à partir de 1834, par de Milly, et dont la fabrication n'a pas cessé de se développer depuis lors, en se substituant peu à peu à la chandelle.

On peut dire que la période *de 1830-1840*, qui a vu successivement se créer la lampe modérateur, la bougie stéarique, enfin et surtout se développer l'industrie du gaz, est mémorable au point de vue de l'éclairage, et que les quantités de lumière mises à la disposition du public ont augmenté considérablement de 1830 à 1840.

De 1840 à 1860, le développement des éclairages cités plus haut se continue sans inventions nouvelles.

L'industrie du gaz, surtout à la fin de cette période, a reçu une nouvelle impulsion : la fusion des diverses compagnies de gaz éclairant Paris a lieu en 1855, et la constitution de la puissante Compagnie parisienne du gaz est suivie de celle de compagnies analogues dans presque toutes les grandes villes de France, puis dans les villes de second ordre; l'éclairage au gaz devient une des nécessités de l'époque, et la prospérité des compagnies gazières, si discutée au début, s'affirmant, engage les capitaux à se porter de leur côté.

De 1860 à 1870, la lampe à huile minérale qui avait déjà fait son apparition dans la période précédente, grâce à Selligue et Ménage (1842-1845), et consommait les huiles de schiste d'Autun, reçoit un développement considérable provenant de la découverte du pétrole aux États-Unis et de l'énorme exportation de ce produit à partir de 1861 et 1862.

Le bon marché du pétrole, l'absence de tout mécanisme dans la lampe employant un liquide volatil; par suite, la simplicité et le coût peu élevé de la lampe à pétrole, permirent son développement rapide et modifièrent profondément l'éclairage privé, mais dans les classes laborieuses presque exclusivement; l'odeur, le danger retenaient encore les classes aisées. La lampe à pétrole se répandait aussi beaucoup dans l'éclairage public des agglomérations dont l'importance ne justifiait pas l'établissement d'une usine à gaz, et c'est elle que nous rencontrons là encore fréquemment, aujourd'hui.

De 1870 à 1878, le développement des éclairages précédents, gaz et pétrole principalement, s'accentue; mais le fait saillant de cette période est l'entrée magistrale en ligne d'une nouvelle source de lumière, l'éclairage électrique, qui, par les intensités lumineuses qu'elle est capable d'émettre, va créer une ère nouvelle dans l'art de l'éclairage, élever constamment son niveau et stimuler ardemment les éclairages rivaux.

Dès 1869, Gramme avait rendu industrielle la machine dynamo-électrique, et en

1874-1875, quelques ateliers de Paris étaient éclairés par des régulateurs à arc voltaïque, actionnés par des dynamos à courants continus; les régulateurs étaient monophotes, c'est-à-dire placés isolément ou en dérivation sur un même circuit, et émettant des intensités de 50 à 100 carcels et même davantage; mais c'est réellement en 1878, année de la dernière Exposition universelle, que l'apparition de la bougie Jablochkoff sur l'avenue de l'Opéra, et bientôt après dans les grands magasins et sur quelques voies publiques, donnait à l'éclairage électrique un élan qui ne devait plus s'arrêter.

De 1878 à 1889, nous abordons enfin la période actuelle, celle accomplie depuis la dernière Exposition universelle et qui doit nous préoccuper principalement.

Dans cette période, les lampes électriques à incandescence font leur apparition (1880); elles deviennent alors susceptibles de s'introduire dans les intérieurs qui s'accommodaient mal de la grande intensité de l'arc, et se développent surtout à partir de 1887, après le funeste accident de l'Opéra-Comique.

Le gaz et le pétrole ne restent pas inactifs.

En ce qui concerne le pétrole, la marque de son développement est caractérisée par son importation en France, qui a très sensiblement doublé dans les dix dernières années. Non seulement le traitement des pétroles bruts a fait des progrès sensibles permettant d'obtenir des produits ne présentant pour ainsi dire plus d'odeur et ne s'enflammant pas au-dessous de la température convenable pour éviter les dangers d'incendie, mais encore la lampe a subi d'heureuses modifications, et, sous le nom de *lampe universelle, lampe belge, lampe phare*, etc., la lampe à double courant d'air s'est répandue de plus en plus. L'intensité des lampes a surtout augmenté, et les lampes de 3 et 4 carcels, voire même de 6 et 8 carcels, sont devenues courantes.

En ce qui concerne le gaz, la production augmente de 50 p. 100 environ en France dans la période considérée.

En dehors de ce développement progressif, le fait saillant de la période est la création des becs intensifs avec et sans récupération :

En 1878, un premier bec intensif sans récupération était présenté à l'Exposition par M. Sugg, de Londres.

En 1879, le principe de la récupération était appliqué aux becs de gaz par F. Siemens, qui rendait ainsi pratique le bec à air chaud de Chaussenot (1836).

En alimentant la combustion du gaz avec de l'air chauffé par les produits de la combustion, la température des particules de carbone contenues dans la flamme s'élève, et avec elle la quantité de lumière émise suivant une loi déterminée; on obtient ainsi une augmentation de pouvoir éclairant notable avec la même consommation de gaz, ou une moindre consommation de gaz pour un pouvoir éclairant déterminé. L'invention fut féconde en résultats.

Le bec Siemens fut surtout perfectionné en Angleterre; l'un des principaux perfectionnements consista à renverser la flamme, le récupérateur étant placé au-dessus.

Vers 1885, les nouveaux types devinrent réellement courants et, sous les noms de *becs Wenham, becs Sugg, Cromartie, Siemens, Deselle, Grégoire, Danichewski*, etc., ils ont à peu près tous paru à l'Exposition.

De même que pour le pétrole, l'intensité des becs avait constamment augmenté, et, au lieu du bec de gaz de 140 litres donnant la carcel pour 127 litres, comme le bec papillon, on est arrivé successivement à obtenir des intensités de 25, 30 et 50 carcels avec des consommations de gaz descendant à 40 et 30 litres par carcel.

Nous reviéndrons sur ces faits en détail.

La rapide revue que nous venons de faire est déjà suffisante pour se rendre compte de tout le chemin parcouru depuis un siècle : le besoin de lumière augmente sans cesse; il n'y aura jamais assez de sources de lumière pour suffire aux exigences croissantes de la civilisation moderne; le champ à exploiter est, nous l'avons dit, indéfini; les progrès de l'éclairage électrique auront, dans la dernière période, surexcité la demande générale et développé, pour le plus grand bien de tous, les éclairages dus aux autres sources de lumière.

Nous ferons maintenant porter notre examen détaillé sur les trois divisions principales :

I. *Éclairage à l'huile végétale.*
II. *Éclairage à l'huile minérale.*
III. *Éclairage au gaz.*

I

ÉCLAIRAGE À L'HUILE VÉGÉTALE.

Nous n'avons que fort peu de chose à ajouter à ce que nous avons dit, dans la première partie de ce rapport, au sujet de l'éclairage à l'huile végétale. Les progrès qu'on a pu constater, depuis la dernière et même les dernières Expositions, ne s'appliquent qu'à la forme extérieure, à la décoration de l'enveloppe, et ils sortent ainsi du domaine technique pour rentrer plus spécialement dans celui de l'art du décorateur.

Nombre d'exposants de la classe 27, tels que les maisons Bosselut, Parvilliers, Schlossmacher, avaient exposé des modèles pleins de goût et de délicatesse qui leur ont valu des médailles d'or, mais, en raison même de ce qui précède, beaucoup des modèles les plus artistiques et les plus luxueux avaient été exposés dans la classe 25 des bronzes d'art, par des fabricants tels que les maisons Gagneau, Barbedienne, etc.

Quant aux systèmes employés, ils sont restés les mêmes depuis les dernières Expositions et se résument dans la lampe carcel et la lampe modérateur, cette dernière même presque exclusivement usitée, sur lesquelles il serait superflu d'insister après ce que nous en avons dit dans le premier chapitre; elles constituent encore, bien entretenues, de bonnes lampes de travail, donnant une lumière douce, régulière, ne développant qu'une chaleur modérée; mais il faut reconnaître, d'une part, que les intensités lumineuses qu'elles sont susceptibles d'émettre pratiquement ne répondent plus aux besoins croissants de lumière de l'époque actuelle, et d'autre part, qu'elles ne peuvent guère supporter la concurrence de la lampe à huile minérale ou à pétrole, cette dernière plus économique de près de moitié le plus souvent, comme consommation, sensiblement moins coûteuse comme achat et entretien, vu l'absence de tout mécanisme; capable, en outre, comme la lampe à gaz, de donner des intensités lumineuses bien supérieures à celles de la lampe à huile végétale.

Réservées, tout au moins pendant quelque temps, comme lampes de luxe, les lampes à huile végétale n'ont pu même conserver ce privilège dans ces dernières années, et, en même temps que les raffineurs de pétrole offraient des produits épurés, d'odeur à peu près insensible et d'emploi peu dangereux, les fabricants de lampes à pétrole abordaient aussi la fabrication de luxe et construisaient des modèles de salon qui se répandent, de plus en plus, dans les intérieurs les plus riches, et ne laissent rien à envier à la lampe modérateur sous le rapport de l'élégance des formes et de la richesse de l'enveloppe ou du support. Dans ces conditions, l'usage de la lampe à huile végétale devient, tous les jours, plus restreint, et nombre de lampes à huile végétale de luxe se transforment, chaque année, en lampes à pétrole.

A défaut de chiffres statistiques s'appliquant à la consommation de l'huile végétale pour éclairage dans la France entière, nous donnerons, comme exemple, ceux s'appli-

quant à la ville de Paris et déduits des chiffres d'octroi, par M. Fontaine, pour quelques années caractéristiques, savoir :

1855	6,894,000 kilogr.
1872	8,951,000
1877	7,871,000
1883	7,451,000
1889	6.180,000

L'appréciation de ces données, pour être significative, doit tenir compte des chiffres de populations dans les années considérées; on arrive ainsi aux consommations suivantes par tête d'habitant :

1855	5k,870
1872	4 ,830
1877	3 ,850
1883	3 ,230
1889	2 ,580

On voit ainsi, en 1855, par exemple, c'est-à-dire avant l'apparition du pétrole et le véritable développement du gaz, quel était le rôle important joué par l'huile végétale dans la fourniture de la lumière artificielle; mais, depuis lors, loin de concourir pour sa part à l'augmentation de la consommation moyenne de lumière par habitant, qui a été considérable, le rôle de l'huile de colza a été constamment en diminuant, notamment de près de 60 p. 100, de 1855 à 1889. Le fait est corroboré par la diminution de la culture, en France, du colza et des autres plantes à graines oléagineuses indigènes servant à l'éclairage (navette, cameline, etc.), bien qu'il faille tenir compte de l'importation des graines étrangères qui a, au contraire, augmenté, en sorte que, au point de vue qui nous occupe, la diminution des quantités mises en consommation ne serait pas considérable, s'il n'y avait, en même temps, transformation d'usage et application au graissage d'une large partie des huiles végétales précédemment employées à l'éclairage.

La plus importante, et de beaucoup, des plantes citées ci-dessus, le colza, a suivi, pour sa culture en France, la marche suivante depuis 1862, année du début de l'importation du pétrole :

SURFACES CONSACRÉES À LA CULTURE DU COLZA.

1862	201,000 hectares
1882	92.000
1889	61,000

C'est donc une diminution de 54 p. 100, de 1862 à 1882, et de 34 p. 100, de 1882 à 1889. La diminution totale, de 1862 à 1889, dépasse 70 p. 100.

On peut prévoir que la marche décroissante de la consommation d'huile végétale pour éclairage s'accentuera de plus en plus, l'huile végétale ne pouvant guère lutter contre ses concurrents sans cesse grandissants : le pétrole, le gaz, l'électricité.

II

ÉCLAIRAGE À L'HUILE MINÉRALE.

A l'inverse de ce que nous avons constaté pour l'huile végétale, l'importance de l'éclairage par l'huile minérale a constamment grandi depuis la dernière Exposition.

Les tonnages des huiles et essences minérales importées et mises en consommation en France, depuis 1878, ont été les suivants :

1878	58,930,000 kilogr.
1879	68,601,000
1880	75,019,000
1881	108,785,000
1882	93,134,000
1883	113,175,000
1884	124,127,000
1885	137,976,000
1886	139,497,000
1887	153,613,000
1888	172,942,000
1889	184,101,000

Nous rappellerons pour mémoire le chiffre de 1867 : 17,983,000 kilogrammes.

Ainsi donc, la consommation du pétrole, dont l'introduction en France ne date que de 1862, n'a pas cessé de se développer considérablement et se développe encore à raison de 11 à 12 p. 100 par an, en moyenne, dans ces dernières années, développement plus que double de celui du gaz, comme nous le verrons plus loin.

Si nous prenons pour point de comparaison le chiffre de consommation de 1867, année de l'avant-dernière Exposition, soit 18,000 tonnes environ, nous voyons que ce chiffre a plus que triplé en 1878, et qu'il se trouve sensiblement décuplé en 1889, et cela, sans que la population de la France ait sensiblement augmenté. La consommation moyenne par habitant, en tenant compte de la population, a été :

1867	$0^{k},47$
1872	1,18
1878	1,60
1883	2,90
1888	4,50
1889	4,80

Il est intéressant de se rendre compte de ce que ces chiffres représentent comme lumière et de les comparer à ceux relatifs à l'éclairage au gaz.

On peut admettre une consommation de 35 à 40 grammes de pétrole par carcel et par heure[1], ou, pour nous conformer aux décisions du Congrès de 1889, de 4 grammes par bougie décimale-heure (voir page 777). Dans ces conditions, les quantités de lumière produites par la consommation des tonnages de pétrole précités, déduction faite des quantités de pétrole consommées pour usages autres que l'éclairage, évaluées approximativement, auront été :

	Bougies décimales-heure.
1867	4,250,000,000
1878	13,990,000,000
1888	41,090,000,000
1889	43,700,000,000

Nous donnons, plus loin, la consommation du gaz en France dans les années comparables :

1878	382,000,000 m. cub.
1888	617,000,000

A ces chiffres devraient être ajoutées, pour être précis, les consommations de gaz des fabriques, ateliers, etc., qui ne sont pas alimentés par les usines à gaz des villes, mais bien par leurs propres usines particulières; ces consommations ne sauraient être inventoriées exactement, mais leur importance relative est trop faible pour altérer sensiblement les comparaisons ci-dessous.

En résumé, les consommations citées, déduction faite de la quantité de gaz consommée pour chauffage et force motrice résultant d'évaluations sommaires, équivalent, à raison de 110 litres, en moyenne, par carcel-heure ou de 11 litres par bougie décimale-heure, à :

	Bougies décimales-heure.
1878	30,500,000,000
1888	47,600,000,000

On voit, par ces chiffres, toute l'importance des quantités de lumière fournies par le pétrole, qui, par leur progression rapide, arrivent à se rapprocher beaucoup maintenant de celles fournies par le gaz, alors qu'elles en étaient moins de la moitié en 1878.

Mais la répartition de ces deux modes d'éclairage est très différente :

Le pétrole, qui n'exige ni usine, ni canalisation, peut s'introduire aussi bien dans l'habitation isolée, la petite commune, que dans les grandes villes; il s'adresse donc à l'ensemble de la population, tandis que le gaz, qui n'existe guère que dans les centres agglomérés ou les grandes usines, ne s'adresse, comme on le verra plus loin, qu'au tiers à peine de la population française, à 1,028 communes sur 36,121 communes

[1] 40 grammes, en tenant compte de la proportion d'essence dans les chiffres ci-dessus.

en France, et généralement à des communes comportant plus de 2,000 et même plus de 4,000 habitants[1].

On voit ainsi le nombre considérable de petites communes, faubourgs, etc., qui doivent avoir recours au pétrole pour leur éclairage public et particulier.

Le développement de la consommation de pétrole a eu lieu en France malgré son prix élevé, tenant aux droits de douane et d'octroi qu'il supporte[2]; mais il n'en est pas moins gêné par ces droits, et c'est ainsi que nous dirons que la consommation par habitant est, à Berlin par exemple, presque quintuple de celle de Paris, et que la Belgique consomme proportionnellement près de quatre fois plus de pétrole que la France[3]. On ne saurait, il est vrai, rapporter ces différences seulement aux écarts des prix; il faut assurément tenir compte aussi des différences de conditions de vie dans les deux pays : population surtout industrielle en Belgique, surtout agricole en France.

Ces exemples montrent assez l'importance acquise par le pétrole dans ces dernières années et l'intensité de la concurrence, relativement moindre en France actuellement que dans les autres pays, qu'il fait subir aux autres modes d'éclairage.

Il nous reste maintenant, passant rapidement en revue les perfectionnements successifs des lampes à huile minérale, à insister plus spécialement sur ceux accomplis depuis la dernière Exposition universelle de 1878 :

Les dispositions essentielles des lampes à pétrole dérivent de celles de la lampe à schiste que Ménage rendit pratique, en 1842, par l'emploi du disque métallique placé au milieu de la flamme, forçant l'air à la traverser et à brûler le carbone de ce riche hydrocarbure.

Les premières lampes à pétrole, importées d'Amérique en même temps que le produit lui-même, en 1861 et 1862, étaient à mèches plates, avec capsule rentrée plus élevée que la mèche pour former chambre de combustion; le bec plat, usité encore aujourd'hui, était surtout indiqué par sa grande simplicité; mais, pour obtenir un pouvoir éclairant supérieur, on devait nécessairement revenir à la disposition de la mèche circulaire d'Argand, avec courant d'air intérieur, et c'est ce que faisait Maris dès 1862, en faisant breveter la lampe à courant d'air central traversant le liquide et avec disque métallique.

[1] Sur 33,372 communes de 2,000 habitants et au-dessous, 143 seulement sont éclairées au gaz. Sur 1,938 communes de 2,000 à 4,000 habitants, 276 seulement sont éclairées au gaz (voir p. 776).

[2] Droits de douane sur le raffiné : 25 francs les 100 kilogrammes, soit par litre..... 0f 200
Droits d'octroi à Paris : 18 francs l'hectolitre, plus le double décime, soit par litre... 0 216
Total des droits à Paris, par litre... 0 416

En province, soit dans les villes où le droit d'octroi, très variable, est beaucoup plus faible qu'à Paris, soit dans les campagnes où ce droit n'existe pas, le prix de vente du pétrole varie, le plus souvent, entre 0 fr. 40 et 0 fr. 50 le litre, prix sensiblement double de celui pratiqué en Belgique.

[3] La consommation par habitant a dépassé 16 kilogrammes en 1888.

En 1868, s'introduisait en France le bec rond, à cheminée étranglée, ou verre rétréci, dit *bec allemand;* l'extrême bon marché de ces brûleurs (6 à 9 francs la douzaine environ) en développait singulièrement la vente.

En 1868 également, Doty appliquait simultanément aux lampes à pétrole la capsule rentrée, surmontant la mèche, et le disque central; ce système, un peu modifié, était adopté, surtout à partir de 1874, par l'administration des phares; depuis, on a renoncé au disque central tout en conservant la capsule.

De 1868 à 1878, diverses tentatives de becs, donnant des intensités supérieures, étaient faites, et nous citerons notamment le bec à mèches multiples fabriqué par Girardin et dû à Defienne (1867), dit *bec mitrailleuse,* bec composé d'un tube central pour le passage de l'air, autour duquel étaient groupés une série de petits tubes à mèches rondes et pleines; ce bec donnait des intensités de 2 carcels à 2 carcels 1/4, mais le règlement des mèches était difficile.

Nous citerons encore la lampe *Besnard,* exposée en 1878, et qui, avec courant d'air central et verre rétréci, arrivait à atteindre 2 et même 3 carcels.

Mais ce n'est réellement que depuis l'apparition de la lumière électrique, et surtout depuis la vulgarisation des becs intensifs à gaz, d'abord sans récupération, puis avec récupération, c'est-à-dire postérieurement à 1880, que les fabricants de lampes à pétrole se sont ingéniés à produire, eux aussi, des foyers de lumière intenses dont le besoin ne s'était pas fait autant sentir jusqu'alors, et ce n'est même qu'à partir de 1885 qu'a été réellement obtenue la large vulgarisation, en France, des systèmes déjà connus; la plupart des dispositions brevetées : lampes belges, lampes françaises universelles, lampes phare, etc., ne furent guère, en effet, que la résurrection des types primitifs des lampes à double courant d'air, avec toutefois des proportions de toutes les parties de la lampe et du brûleur judicieusement choisies et minutieusement étudiées par les bons fabricants.

Nous citerons parmi les types les plus récents présentés à l'Exposition :

Les *lampes phare* de Besnard, qui éclairaient, à l'Exposition, le pavillon de la Presse. La lampe phare est à double courant d'air; l'un des courants est produit par une cheminée conique partant de la partie inférieure de la lampe, dont le fond est relevé, à l'aide de petites sphères, au-dessus de la surface d'appui, et aboutissant à l'axe de la mèche cylindrique; l'autre courant est dirigé à l'extérieur de la flamme par une capsule ronde placée au-dessus de la mèche et par un disque en acier disposé au centre; la cheminée en verre est cylindrique, avec renflement autour de la flamme. Ces lampes ont été essayées au Laboratoire municipal de la vérification du gaz de Paris; les chiffres obtenus par M. Lemoine, vérificateur en chef, ont été les suivants :

	Consommation de pétrole à l'heure.	Intensité en carcels.	Consommation de pétrole par carcel-heure.
	—	—	—
Lampe de 14 lignes	77^{gr}	$2^{c},54$	$30^{gr},3$
Lampe de 24 lignes	113	3 ,43	32 ,9
Lampe de 36 lignes	223	6 ,85	32 ,6

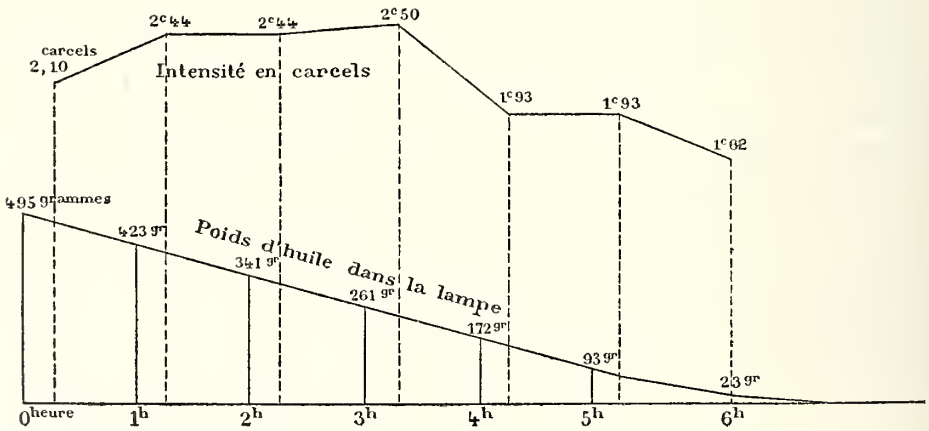
IMPRIMERIE NATIONALE.

La *lampe Hinks,* de Birmingham, ou lampe Duplex.

Le bec de la lampe Hinks est composé de deux anciens becs plats à simple mèche; chaque mèche se manœuvre séparément au moyen d'un bouton double, et est munie d'un extincteur constitué par une enveloppe mobile qui, lorsqu'elle est soulevée, intercepte l'accès de l'air. La lampe peut être allumée, sans qu'il soit besoin d'ôter le verre, par la rotation de la clef d'un levier qui soulève à la fois le porte-globe et le verre. Les becs Hinks sont volumineux et demandent des verres très renflés nécessitant des globes spéciaux. Ce sont surtout les perfectionnements mécaniques cités, qui ne concernent en rien le pouvoir éclairant ni la dépense du bec, qui ont fait sa grande vogue. La lampe Hinks peut être considérée comme la première lampe à pétrole de luxe; de riches modèles de toutes sortes ont été lancés dans le commerce, notamment montés sur pieds à coulisses de divers systèmes, et ont trouvé rapidement leur place marquée dans les salons les plus luxueux.

Les essais d'intensités faits au laboratoire du pavillon du Gaz, sous la direction de M. Sainte-Claire-Deville, ont donné, pour une marche de six heures consécutives de la lampe Hinks, une dépense moyenne horaire de 78 grammes de pétrole, pour une intensité *moyenne* de 2 carcels 14. L'intensité avait commencé à décroître au bout de la troisième heure. La dépense moyenne par carcel-heure a donc été de 36 gr. 4.

Nous venons de parler d'intensité *moyenne;* c'est qu'en effet il importe, pour les essais comparatifs des lampes à huile, aussi bien végétale que minérale, dont l'alimentation n'est nécessairement pas continue comme l'alimentation d'une lampe à gaz, par exemple, de ne pas se contenter d'un seul essai photométrique à l'allumage, mais bien de faire des essais successifs aux diverses périodes de la marche, et de se rendre compte de la courbe que suit l'intensité lumineuse pendant la durée même de l'allumage normal de la lampe.



C'est ainsi qu'on a opéré au laboratoire du pavillon du Gaz sur une série de lampes, et, sans entrer ici dans tous les développements des essais faits avec le plus grand soin,

nous donnerons simplement, à titre d'exemple, le diagramme relevé de la lampe Hinks, qui montre bien la manière de procéder :

La lampe étant remplie d'huile est pesée, allumée et un premier essai photométrique est fait; après chaque heure d'allumage, nouvelle pesée et nouvel essai photométrique, et ainsi de suite jusqu'à extinction. On obtient alors un diagramme plus ou moins analogue à celui ci-contre, en portant les intensités en ordonnées et les temps en abscisses; le fonctionnement de la lampe se lit sur la courbe caractéristique, et on peut ainsi apprécier facilement les qualités respectives des divers types de lampes.

La *lampe Rochester*, de New-York, type de luxe également, à double courant d'air; la mèche est ronde; le disque central est remplacé par un embouti en toile métallique, à mailles fines, au travers desquelles l'air amené par le courant d'air central s'échauffe et vient donner de la blancheur à la flamme.

La *lampe Sépulchre*, construite par MM. Schlossmacher et Ferreux. Le disque central ordinaire est remplacé par un tube percé de trous sur les génératrices et laissant échapper de l'air chaud sur les produits de la combustion.

La *lampe Peigniet-Changeur*, dite *automotrice*, remédie au défaut général des lampes à pétrole, l'abaissement du niveau du liquide dans le réservoir, au fur et à mesure de la consommation, par un mécanisme, pompe foulante, etc., qui se remonte comme celui d'une lampe modérateur ordinaire. Il faut reconnaître que ce perfectionnement, qui entraîne forcément complication et dépense, enlève à la lampe à pétrole sa simplicité qui est l'un de ses avantages principaux, et que, d'ailleurs, en ayant soin d'avoir de larges réservoirs placés près du bec lui-même, on arrive à un fonctionnement qui satisfait aux conditions pratiques et normales de la durée d'allumage d'une lampe.

A côté des progrès des lampes à pétrole, que nous venons de passer en revue, nous devons aussi signaler comme ayant beaucoup contribué au développement successif de ces lampes, dans ces dernières années, l'amélioration des produits raffinés livrés au commerce par les raffineurs de pétrole.

Les pétroles bruts sont des mélanges, en proportions essentiellement variables, d'hydrocarbures qui diffèrent les uns des autres par leur état gazeux ou liquide à la température ordinaire, par leur degré d'inflammabilité, leur densité, leur point d'ébullition, etc. L'emploi raisonné de la chaleur et du froid a permis d'isoler chacun des éléments, de lui assigner son rang, et l'industrie du raffinage, qui s'est considérablement développée en France entre les mains de puissantes maisons, est arrivée, par des distillations fractionnées, à séparer et recueillir les produits commerciaux qui réunissent les qualités strictement exigées. Pour l'éclairage, par exemple, on est arrivé à obtenir des pétroles blancs n'émettant pas au-dessous d'une température précise, 50 à 60 degrés par exemple, des vapeurs susceptibles de s'enflammer au contact d'un corps en ignition. Ces produits supérieurs sont souvent vendus sous des noms spéciaux, tels que *luciline*, *securitas*, *oriflamme*, etc.

En dehors de la lampe à pétrole proprement dite, il existe aussi des *lampes à essence*

utilisant précisément les parties les plus volatiles des pétroles, obtenues dans l'opération de la distillation des pétroles bruts. Les lampes à essence ne sont susceptibles de donner normalement que de faibles intensités.

Le récipient de la lampe à essence doit être garni d'un corps spongieux : éponge, bourre, etc., qui absorbe l'essence et alimente la mèche par contact. Si cette précaution est bien observée et que la lampe soit bien construite, le danger de la lampe est supprimé, mais il n'en reste pas moins celui tenant au maniement même d'un liquide essentiellement volatil.

La lampe à essence est d'origine américaine et remonte à 1855 (brevet Chamberlin); mais ce n'est que vers 1865 ou 1866 qu'elle se répandit sérieusement en France, dans les campagnes surtout, c'est-à-dire dans un milieu où l'on recherche l'économie et où l'on ne demande pas de fortes intensités. L'éclairage à l'essence a remplacé le plus souvent l'éclairage à la chandelle de suif ou de résine.

Pour donner une idée de l'importance de la fabrication de la lampe à essence dont le prix, pour les lampes les plus simples, varie de 0 fr. 50 à 1 franc, nous dirons qu'on estime à plus de 500,000 le nombre des lampes livrées chaque année par les fabricants français; il y a lieu cependant de reconnaître qu'il y a tendance à la substitution partielle, à la lampe à essence, de la lampe à pétrole proprement dite.

Les principales maisons ayant exposé des lampes à essence sont les maisons Ristelhueber, Boisson, Legrand, Besnard, Pigeon, etc.

Les perfectionnements apportés à ces lampes depuis la dernière Exposition sont des perfectionnements de détails sur lesquels il n'y a pas lieu d'insister. On a pu remarquer cependant des lampes en fer pour usines, des lampes avec verrine abritant la lumière contre les courants d'air, etc.

La *lampe Pigeon,* très répandue, est en cuivre repoussé; le bec est garni intérieurement de feutre pour éviter l'évaporation.

Nous signalerons enfin des lampes à essence imitant le gaz; elles sont obtenues en bouchant l'extrémité du brûleur à liquide et perçant plusieurs trous latéraux de 1/10 de millimètre de diamètre; l'essence se vaporise sous l'action de la chaleur, et, par les petits trous, sortent des vapeurs inflammables imitant le courant gazeux.

Toutes les lampes à huile, dont nous avons passé en revue les avantages, présentent un défaut général : il leur faut une mèche et un réservoir alimenté; il faut, en un mot, avec les lampes à huile, « faire la lampe », ce qui n'existe ni avec le gaz, ni avec l'électricité.

Enfin, nous terminerons ce qui a trait aux huiles minérales pour éclairage, en citant les appareils d'éclairage à l'huile lourde qu'on a pu voir fonctionner à l'Exposition, près du pavillon du Pétrole : le *lucigène* et la *lumière Wells,* éclairages essentiellement industriels et spécialement destinés aux éclairages de chantiers, de travaux improvisés.

Le *lucigène* brûle les huiles lourdes de goudron, pétrole, etc., pulvérisées par un

courant d'air comprimé; la flamme a une grande surface : 0 m. 10 de diamètre et 0 m. 40 à 0 m. 50 de hauteur, avec les pressions usitées; cette question de surface joue un rôle important; les ombres crues, comme celles de la lumière électrique, n'existent pas dans ces conditions; l'intensité est considérable : 200 carcels environ; la force nécessaire pour actionner un bec de 200 carcels est de quelques kilogrammètres.

La *lumière Wells* produit sensiblement le même effet; elle n'exige pas de force motrice.

Ces systèmes remplacent parfois avec avantage la lumière électrique pour des éclairages improvisés : grands chantiers de travaux, cours d'usines, etc.; ils sont extrêmement simples, mobiles, faciles à installer partout, et économiques; le lucigène a été notamment employé pour les travaux du pont du Forth.

CHAUFFAGE AU PÉTROLE.

Bien que la question générale du chauffage soit traitée dans une autre partie du rapport de la classe 27, nous devons dire ici quelques mots de l'emploi du pétrole pour le chauffage.

Les fourneaux domestiques à pétrole ont pris une extension considérable depuis la dernière Exposition; un petit nombre était déjà employé vers 1876, mais ce n'est qu'après 1878 qu'eut lieu leur véritable vulgarisation, et que la fabrication annuelle en France, évaluée à 20,000 fourneaux dans les années qui suivirent l'Exposition de 1878, passa successivement à plus de 60,000, chiffre actuel, résultant d'estimations contrôlées à plusieurs sources.

On distingue dans les fourneaux à pétrole, comme dans les lampes, les fourneaux employant plusieurs becs plats (Besnard, Boisson, Robert, Rochester de New-York), et ceux à becs ronds (Ristelhueber, Legrand, Boisson, etc.), fourneaux connus sous les noms de *fourneaux universel vitesse, accéléré, rapide*, etc.

Enfin, il existe aussi des fourneaux à essence brûlant sans mèches (Desvignes, de Bordeaux); le réservoir d'essence est en charge au-dessus du point de combustion et amené par un tube métallique, dispositif qui ne paraît pas réunir les conditions de sécurité voulues. On ne doit pas oublier d'ailleurs que la dépense d'essence, pour porter un litre d'eau à l'ébullition, est supérieure à celle du pétrole effectuant la même opération.

Quoi qu'il en soit, nous constatons que le fourneau à pétrole se répand de plus en plus dans les nombreuses communes de France où le gaz n'a pas encore pénétré, et ce n'est pas à moins de 400,000 qu'on peut évaluer le nombre de ces fourneaux actuellement en fonctionnement en France.

L'application du pétrole se fait également depuis peu à des poêles pour le chauffage des locaux habités; ils sont assez peu répandus, et il n'est guère possible d'éviter complètement une odeur qui en rend l'emploi désagréable. Nous signalerons cependant les poêles-cheminées avec réflecteurs construits spécialement par une maison de Birmingham.

III

ÉCLAIRAGE AU GAZ.

Nous avons esquissé d'une façon générale, dans la première partie de ce rapport, les progrès réalisés depuis l'origine dans les appareils à gaz, et nous y reviendrons maintenant plus en détail, en insistant spécialement sur ceux survenus depuis la dernière Exposition, et dont l'appréciation pouvait se faire à l'Exposition de 1889.

Tout d'abord, il convient de se rendre compte du développement de la consommation du gaz en France, qui a été la suivante pendant la période considérée :

ANNÉES.	CONSOMMATION DE GAZ.		
	PARIS (*intra muros*).	PROVINCE.	FRANCE.
	mètres cubes.	mètres cubes.	mètres cubes.
1878	185,000,000	197,000,000	382,000,000
1879	190,000,000	226,000,000	416,000,000
1880	208,000,000	244,000,000	452,000,000
1881	225,000,000	252,000,000	477,000,000
1882	240,000,000	259,000,000	499,000,000
1883	247,000,000	265,000,000	512,000,000
1884	249,000,000	269,000,000	518,000,000
1885	250,000,000	281,000,000	531,000,000
1886	251,000,000	319,000,000	570,000,000
1887	256,000,000	326,000,000	582,000,000
1888	262,000,000	355,000,000	617,000,000

Ainsi donc, de 1878 à 1888, soit en dix années, la consommation de la France a augmenté de 236 millions de mètres cubes, ou 62 p. 100 environ.

En ce qui concerne la seule ville de Paris, l'augmentation est de 77 millions, soit 42 p. 100, alors que sa population ne s'est accrue, pendant cette période, que de 18 p. 100. L'augmentation de consommation par habitant est la conséquence du rapprochement de ces chiffres[1].

L'usage du gaz s'est vulgarisé dans les grands centres en même temps qu'il s'introduisait successivement dans les petites villes, de 2,000 à 8,000 habitants, par exemple, qui en avaient jusqu'alors été privées.

[1] Elle a subi les augmentations suivantes :

		1878.	1888.
		Mètres cubes.	Mètres cubes.
Consommation par tête d'habitant	à Paris.....	90	110
	en province...	24	35
	France entière.	38	48

Ces chiffres sont encore loin de ceux relatifs à l'Angleterre; la consommation moyenne à Londres, par exemple, dépasse 150 mètres cubes par habitant, et la consommation totale de cette grande capitale seule dépasse 700 millions de mètres cubes, c'est-à-dire celle de la France tout entière.

En 1878, M. Schmitz citait les chiffres suivants :

RÉPARTITION DES VILLES ÉCLAIRÉES PAR GROUPES DE POPULATION.	NOMBRE de VILLES par groupe.	POPULATION TOTALE de chaque groupe.
		habitants.
De 2,000 habitants et au-dessous	60	84,539
De 2,000 à 4,000 habitants	171	522,332
De 4,000 à 6,000 habitants	134	656,580
De 6,000 à 8,000 habitants	85	580,233
De 8,000 à 20,000 habitants	164	2,087,165
De 20,000 à 40,000 habitants	41	1,132,408
De 40,000 à 80,000 habitants	21	1,181,726
De 80,000 à 200,000 habitants	8	1,039,513
Au-dessus de 200,000 habitants	3	2,658,938
TOTAUX	687	9,943,434

Nous avons pu dresser, avec des éléments nouveaux, le recensement ci-dessous pour 1889 :

RÉPARTITION DES VILLES ÉCLAIRÉES PAR GROUPES DE POPULATION.	NOMBRE de VILLES par groupe.	POPULATION TOTALE de chaque groupe.
		habitants.
De 2,000 habitants et au-dessous	143	197,957
De 2,000 à 4,000 habitants	276	822,933
De 4,000 à 6,000 habitants	196	951,695
De 6,000 à 8,000 habitants	126	872,079
De 8,000 à 20,000 habitants	187	2,330,095
De 20,000 à 40,000 habitants	59	1,550,943
De 40,000 à 80,000 habitants	28	1,590,873
De 80,000 à 200,000 habitants	9	1,078,973
De 200,000 à 500,000 habitants	3	1,018,655
Au-dessus de 500,000 habitants	1	2,344,550
TOTAUX	1,028	12,758,753

Le rapprochement de ces deux tableaux fait voir tout le chemin parcouru pendant la période considérée.

Ainsi donc, le nombre des communes éclairées au gaz, de 687 en 1878, est passé à 1,028 en 1889, soit 341 en plus, ou presque exactement 50 p. 100, et l'augmentation qui s'applique, comme nous l'avons dit ci-dessus, surtout aux villes de moins de 8,000 habitants, a été notamment :

Pour les villes de	2,000 habitants et au-dessous	83
	2,000 à 4,000 habitants	105
	4,000 à 6,000 habitants	62
	6,000 à 8,000 habitants	41

Quant à la population éclairée au gaz, elle a augmenté de près de 30 p. 100, en passant de 9,943,000 habitants en 1878 à 12,758,000 en 1889. Elle ne représente cependant encore que le tiers environ de la population totale de la France : 38,218,000 habitants d'après le dernier recensement, et ce résultat s'explique par le grand nombre de petites communes en France, 33,372 sur 36,121 ayant une population inférieure à 2,000 habitants. Il est rendu tangible par le tableau suivant, qui distingue, dans chaque groupe, les communes de France éclairées ou non au gaz.

RÉPARTITION DES COMMUNES par GROUPES DE POPULATION.	COMMUNES ÉCLAIRÉES.		COMMUNES NON ÉCLAIRÉES.		TOTAUX.	
	NOMBRE.	POPULATION.	NOMBRE.	POPULATION.	NOMBRE.	POPULATION.
		habitants.		habitants.		habitants.
De 2,000 habitants et au-dessous..	143	197,957	33,229	19,983,710	33,372	20,181,667
De 2,000 à 4,000 habitants..	276	822,933	1,662	4,437,455	1,938	5,260,388
De 4,000 à 6,000 habitants..	196	951,695	168	791,701	364	1,743,396
De 6,000 à 8,000 habitants..	126	872,079	27	180,825	153	1,052,904
De 8,000 à 20,000 habitants..	187	2,330,095	7	66,459	194	2,396,554
De 20,000 à 40,000 habitants..	59	1,550,943	"	"	59	1,550,943
De 40,000 à 80,000 habitants..	28	1,590,873	"	"	28	1,590,873
De 80,000 à 200,000 habitants..	9	1,078,973	"	"	9	1,078,973
De 200,000 à 500,000 habitants..	3	1,018,655	"	"	3	1,018,655
De plus de 500,000 habitants....	1	2,344,550	"	"	1	2,344,550
TOTAUX.....	1,028	12,758,753	35,093	25,460,150	36,121	38,218,903

Tous les chefs-lieux de département, sauf un, Mende, sont éclairés au gaz; 55 chefs-lieux d'arrondissement sur 275 en restent encore privés.

En résumé, la marche en avant de l'industrie du gaz n'a pas cessé d'être constante, malgré l'entrée en ligne de l'éclairage électrique au commencement de la période considérée, en 1878, et c'est même précisément alors que son développement a été le plus actif; de 1872 à 1878, l'augmentation moyenne annuelle avait été inférieure à 20 millions de mètres cubes pour la France entière; de 1878 à 1888, elle est de 235 millions au total, soit une moyenne annuelle de 23,500,000 mètres cubes, supérieure à la précédente; enfin cette moyenne s'élève à 29 millions, si nous ne considérons que les trois dernières années.

C'est bien là la confirmation de ce que nous avons dit, dans la première partie de ce rapport, du développement parallèle des industries de l'éclairage concurrentes et de l'augmentation sans limites des besoins de lumière artificielle.

A la précédente Exposition universelle, en 1878, on n'avait pas eu à constater de modifications sensibles dans les appareils d'éclairage au gaz, et depuis les recherches, antérieures à 1860, de MM. Audouin et Bérard, entreprises sous la direction de MM. Dumas et Regnault, sur les becs employés et les conditions les meilleures pour la combustion (recherches qui avaient abouti, dès 1861, à fixer le bec normal de ville et procuré des économies notables de consommation de gaz), on peut dire que les brûleurs à gaz ne s'étaient pas modifiés.

A peine signalait-on, à l'Exposition de 1878, un seul bec intensif, exposé par la maison Sugg de Londres, bec à triple couronne, donnant une intensité de plusieurs carcels.

L'Exposition de 1889, au contraire, aura permis de constater d'importantes innovations :

Avant 1878, on ne connaissait guère que les becs de 1 à 3 carcels, consommant de 125 à 100 litres au minimum par carcel; on emploie couramment aujourd'hui des becs de 20, 30, 50 carcels et même davantage, consommant pratiquement 50, 40 et 30 litres par carcel.

Ainsi donc, possibilité d'obtenir avec le gaz des intensités inconnues par le passé, économie de plus de 50 p. 100 dans la consommation, c'est-à-dire, augmentation considérable de l'effet utile, tel est le chemin parcouru depuis la dernière Exposition, et que nous avons maintenant à décrire.

Nous rappellerons tout d'abord que l'unité de lumière à laquelle on a comparé jusqu'à présent, en France, les intensités lumineuses, est la *Carcel,* c'est-à-dire l'éclat d'une lampe carcel brûlant 42 grammes d'huile de colza épurée, à l'heure, *dans le bec type* Bengel, *défini* dans l'instruction de Dumas et Regnault.

La conférence internationale de 1884 a adopté, comme unité de lumière, l'étalon de platine, c'est-à-dire *la quantité de lumière émise en direction normale par un centimètre carré de platine fondu à la température de solidification.*

Enfin, le congrès international de 1889 a décidé qu'on prendrait comme unité pratique, sous le nom de *bougie décimale,* la vingtième partie de l'étalon absolu de lumière défini par la conférence internationale de 1884.

L'étalon de platine valant 2 carcels 08, on peut relier ensemble ces unités par le tableau à double entrée suivant :

DÉSIGNATION.	PLATINE.	CARCEL.	BOUGIE DÉCIMALE.
Platine	1,00	2,08	20,00
Carcel	0,48	1,00	9,60
Bougie décimale	0,05	0,104	1,00

La bougie décimale ainsi définie se trouve être très sensiblement égale à la bougie anglaise (*candle standard*) constamment usitée jusqu'à présent en matière électrique, et au dixième de la carcel; la transformation respective de ces unités peut donc se faire très simplement avec les données qui précèdent.

Nous examinerons maintenant les principaux types de nouveaux brûleurs à gaz, dont l'exposition de la classe 27, son annexe et celle du pavillon du gaz permettaient de se rendre compte.

La classification dans laquelle rentrent toutes les lampes nouvelles que nous avons à citer est la suivante :

1° *Lampes intensives à air libre;*

2° *Lampes à récupération,* c'est-à-dire lampes dans lesquelles l'air alimentant la combustion est préalablement chauffé par récupération de chaleur empruntée aux produits de la combustion;

3° *Lampes à incandescence à gaz,* c'est-à-dire lampes dans lesquelles le gaz, agissant par son effet calorifique, porte à l'incandescence une matière solide qui devient ainsi un foyer lumineux;

4° *Lampes à gaz carburé,* c'est-à-dire lampes dans lesquelles le pouvoir éclairant du gaz est augmenté par l'addition d'hydrocarbures riches.

1° LAMPES INTENSIVES À AIR LIBRE.

D'une manière générale, on peut dire que, jusqu'à l'Exposition de 1878, on s'était contenté, pour l'éclairage intérieur comme pour l'éclairage public, de becs de faible intensité, se bornant à l'emploi de becs à flamme libre ou de becs d'Argand, dont on multipliait le nombre, suivant les besoins.

Comme brûleur d'intérieur à grand éclairage, on ne pouvait guère citer que l'appareil désigné en Angleterre sous le nom de *Sun burner;* il se compose d'un grand nombre de petits becs manchester (parfois plus de 100 becs) disposés de façon à avoir leurs flammes horizontales et placés côte à côte sous une même coupole communiquant avec l'air extérieur; ce bec, usité dans de grands magasins, donnait une belle lumière et procurait en même temps une puissante ventilation, mais il était peu économique comme dépense de gaz.

Pour l'éclairage public, on se contentait, pour améliorer l'éclairage de certaines places, par exemple, d'installer des candélabres à plusieurs lanternes (tels que les candélabres à cinq lanternes de la place du Carrousel, etc.), de mettre parfois deux becs dans une même lanterne, etc.

L'apparition de la bougie électrique Jablochkoff, en 1876, son application aux magasins du Louvre en 1877, et surtout son adoption à titre d'essai en 1878, sur la place, puis sur l'avenue de l'Opéra, furent le point de départ d'une évolution opérée dans l'éclairage public et, bientôt après, dans l'éclairage intérieur.

L'industrie du gaz s'était jusque-là inspirée du principe de Lavoisier : « L'objet qu'on doit se proposer en éclairant une grande ville, a dit l'illustre savant, n'est pas

d'y suspendre un petit nombre de lanternes qui dépensent beaucoup, mais bien, au contraire, un grand nombre qui dépensent peu »; mais, voyant l'engouement du public se porter vers les foyers lumineux intenses, elle se mit aussitôt en demeure d'en fournir avec le gaz, de répondre, en un mot, à une demande qui ne s'était jusqu'alors pas produite, et il est assez curieux de remarquer que, à cette époque, la lumière électrique, qui avait, comme point de départ, de puissants foyers, recherchait leur divisibilité (qu'elle ne devait obtenir que vers 1880 par la découverte de la lampe à incandescence), tandis que les gaziers faisaient, au contraire, des efforts en sens inverse.

Dès donc que la faveur du public parut acquise aux becs à grande intensité, les inventeurs se donnèrent libre carrière. L'intensité de la lumière produite par le gaz augmentant, suivant d'ailleurs la loi applicable à toutes les lumières (c'est-à-dire fournissant une intensité d'autant plus grande par unité de volume dépensé, que la consommation du bec est plus forte), un meilleur rendement était obtenu; ainsi, tandis que le bec type de la ville de Paris consomme 105 litres pour donner la carcel, des becs intensifs du même genre, et notamment ceux fabriqués, avant 1878, par Sugg de Londres, donnaient 12 à 13 carcels pour 900 litres de gaz, soit 70 à 80 litres par carcel; autrement dit, le rendement lumineux augmente si l'on accroît la dépense de gaz dans l'unité de temps, et deux becs de 60 litres juxtaposés produisent moins de lumière qu'un seul bec de 120 litres. Ce sont ces considérations qui guidèrent dans la construction des divers modèles à becs conjugués, etc.

Le premier bec intensif de ville pratiquement employé, et le plus connu, fut celui dit du *4 septembre* que, dès 1878, la Compagnie parisienne mit en fonctionnement dans la rue de ce nom, voisine de l'avenue de l'Opéra, afin précisément qu'on pût faire la comparaison avec les foyers électriques Jablochkoff qui venaient d'y être installés.

Le bec du 4 septembre se compose de six becs papillons à fente de 6 dixièmes de millimètre, consommant chacun 233 litres à l'heure (soit au total 1,400 litres) et disposés sur un cercle de 0 m. 16 environ de diamètre: pour donner plus de raideur aux flammes, on a disposé sous les brûleurs deux coupes concentriques en cristal qui forment cheminée; ce bec, connu de tous, fonctionne avec une régularité remarquable; outre qu'il présente l'effet décoratif de la flamme mobile, du pot à feu, il donne, pour la consommation indiquée de 1,400 litres, une intensité moyenne de 13 carcels, soit 105 litres par carcel, c'est-à-dire est sensiblement plus économique que le bec de ville ordinaire de 140 litres, qui donne 1 carcel 1, soit 127 litres par carcel.

La comparaison entre l'éclairage intensif au gaz de la rue du Quatre-Septembre et l'éclairage de l'avenue de l'Opéra par les foyers Jablochkoff se fit de la manière suivante :

Gaz (rue du Quatre-Septembre) :

Surface ..... 6,624 mètres carrés ($552^m \times 12^m$).
Carcels..... 80 becs × 13 carcels = 1,040 carcels.

soit, par mètre carré, 0 carcel 15.

Foyers Jablochkoff (avenue de l'Opéra) :

Surface ..... 11,200 mètres carrés ($700^m \times 16^m$).
Carcels..... 32 foyers × 20 carcels = 640 carcels.

soit, par mètre carré, 0 carcel 05.

L'intensité obtenue avec le gaz était donc beaucoup plus considérable; elle parut même, pour l'époque, si considérable, qu'au bout de quelque temps d'essai on diminuait le nombre des lanternes de la rue du Quatre-Septembre, en en supprimant une sur deux.

Quant à la dépense, elle était également à l'avantage du gaz; la dépense horaire était pour la ville de Paris, qui paye le gaz 0 fr. 15 (et même plus exactement 0 fr. 13, en déduisant les deux centimes d'octroi qu'elle perçoit), de 80 becs × 1 m. c. 400 × 0 fr. 13 = 14 fr. 56.

La dépense pour les foyers Jablochkoff était de 32 foyers × 0 fr. 60 = 19 fr. 20, pour une intensité très inférieure, comme il est dit ci-dessus.

L'avantage resta donc au gaz, et l'éclairage Jablochkoff disparut de l'avenue de l'Opéra en 1882, après avoir abaissé, pour essayer de soutenir la comparaison, le prix du foyer heure à 0 fr. 30, prix qui mettait la Société en perte de 100 francs par jour, d'après M. Fontaine, et que la Société ne pût continuer.

Devant le succès du bec du 4 septembre, la Compagnie parisienne créait un autre type analogue, de 875 litres, et, dès la fin de 1878, l'application de ces becs à l'éclairage des diverses voies publiques était réglée ainsi que suit, d'après un rapport de décembre 1878, présenté par M. Cernesson, au nom de la Commission du Conseil municipal :

DÉSIGNATION.	ÉCLAIRAGE AU GAZ					
	NOUVEAU.			ANCIEN.		
	NOMBRE de becs.	GAZ consommé à l'heure par bec.	GAZ consommé pour l'éclairage proposé.	NOMBRE de becs.	GAZ consommé à l'heure par bec.	GAZ consommé par heure pour tout l'éclairage.
		mèt. c.	mèt. c.		mèt. c.	mèt. c.
Rue du Quatre-Septembre.....	80	1.400	112.000	30	0.140	4.200
Place du Château-d'Eau.....	19	1.400	26.600	77	0.140	10.780
	62	0.875	54.250			
Totaux pour une heure...	//	//	192.850	//	//	14.980

Pendant un an, depuis la fin du jour jusqu'à minuit, c'est-à-dire pour une durée de 2,073 heures :

2,073 × 192.850 = 399,778 mèt. cub. 2,073 × 14.980 = 31,053 mèt. cub.

Comme on le voit, la quantité de lumière était plus que décuplée.

Ce tableau est bien de nature à montrer tout ce qu'on allait demander au gaz pour l'éclairage public en présence de la voie ouverte par l'éclairage électrique, et nous ajouterons qu'on a bien, en effet, continué depuis dans cette voie : on comptait, en 1882, à Paris *intra muros,* 299 becs de 875 litres et 466 becs de 1,400 litres; en 1888, le nombre des becs de 1,400 litres s'élevait à 1,126, et celui des becs de 875 litres à 379, sans compter les autres types dont nous parlerons plus loin.

Enfin, ce même type a servi pour la construction d'un appareil d'une intensité beaucoup plus considérable qui figurait à l'Exposition; nous voulons parler des 4 becs de 4,500 litres à l'heure, installés sur une des voies qui donnaient accès au pavillon du gaz. Le nombre des brûleurs était de 18, disposés sur 2 couronnes concentriques, l'une de 12, l'autre de 6 brûleurs; l'intensité était d'environ 80 carcels, soit une consommation de 56 litres par carcel; le foyer se trouvait à 5 m. 30 au-dessus du sol.

Ainsi que nous l'avons dit, les inventeurs se trouvèrent lancés, en 1878, dans la voie des becs à grande intensité, et c'est ainsi qu'au congrès de la Société technique de l'industrie du gaz, qui avait lieu à Lille en 1879, M. Ellissen pouvait présenter au congrès une série de becs intensifs, soit complètement à air libre, soit avec cheminée en verre, parmi lesquels nous rappellerons :

Les becs Sugg à 2 et 3 couronnes, avec cheminée en verre;

Le bec Giroud, avec cheminée en verre;

Le bec Mallet, brûlant à l'air libre;

Le bec Coze, brûlant à l'air libre;

Le bec Gautier, avec cheminée placée à distance au-dessus du bec;

Le bec Wigham, avec cheminée placée à distance au-dessus du bec.

Tous ces becs rivalisèrent avec le bec du 4 septembre, mais sans avoir son succès; les becs à verre, notamment, qui s'étaient tout d'abord répandus à Londres, firent bientôt place, dans cette capitale, à des becs à flammes plates à 3 et 5 branches, construits par les deux principales maisons Sugg et Bray, et installés dans de grosses lanternes; ces fabricants présentaient même à l'Exposition du Palais de cristal, en 1882, des lanternes monumentales contenant 21 flammes plates et donnant 60 carcels; mais ces appareils étaient surtout des appareils d'exposition, et les types courants se maintinrent à 3 et 5 flammes plates (type Whitehall, etc.), avec des lanternes de forme et de dimensions plus acceptables.

Quant aux types à verre dont nous pourrions multiplier les noms, ils furent surtout réservés pour l'éclairage intérieur.

Nous citerons aussi, pour clore ce que nous avions à dire des becs intensifs sans récupération, les lanternes Kraussé assez répandues en Suisse et en Allemagne, et dont un type à 3 flammes était installé près du pavillon du gaz, à l'Exposition; elles sont assez semblables aux lanternes de Sugg et présentent, comme appareil d'éclairage, un bouquet à 3 branches munies chacune d'un brûleur; chaque brûleur est composé de 2 becs en stéatite conjugués, avec fente de 3/10, disposés de façon que les deux

flammes se touchent sur presque toute leur surface. L'adoption de becs conjugués s'explique ici par l'emploi de becs à très faible débit, et encore par le désir d'éviter des flammes molles. Le réflecteur de ces lanternes est particulièrement bien disposé, et leur effet est certainement satisfaisant, bien qu'on ne puisse les considérer comme économiques; des expériences répétées ont donné pour leur pouvoir éclairant 4 carcels 33 avec une consommation de 495 litres à l'heure, soit 113 litres par carcel.

Ces lanternes sont répandues dans un assez grand nombre de villes, parmi lesquelles nous citerons Genève, Bâle, Munich, Amsterdam, Florence, etc.

Nous reviendrons plus loin sur les becs d'éclairage public à récupération (page 792).

2° LAMPES À RÉCUPÉRATION.

C'est à un Français, Chaussenot, que revient l'honneur d'avoir, le premier, il y a plus d'un demi-siècle, fait ressortir l'intérêt qui s'attache à élever la température de l'air alimentant la combustion du gaz d'un brûleur au point de vue de l'augmentation de l'intensité lumineuse produite.

Ce ne devait être que bien plus tard, en 1879, que Frédéric Siemens, de Dresde, utilisant pour chauffer l'air le mode fécond de la récupération, déjà appliqué au chauffage dans la grande industrie, rendait réellement pratique l'idée de Chaussenot et constituait le bec intensif à récupération si répandu maintenant, avec des types et perfectionnements divers.

Il n'en convient pas moins de rappeler le nom de Chaussenot qui obtint, en 1836, un prix de 2,000 francs de la Société d'encouragement, pour sa lampe «réunissant les moyens les plus efficaces pour augmenter le pouvoir éclairant des flammes produites par la combustion du gaz d'éclairage», à la suite d'un rapport constatant qu'elle pouvait réaliser une économie de 30 p. 100 dans la consommation du gaz.

Le bec Chaussenot était composé de deux cheminées concentriques; celle extérieure étant fermée par le bas, l'air alimentant la combustion n'arrivait à la flamme qu'en passant par la partie supérieure entre les deux cheminées où sa température s'élevait notablement.

Sa complication et sa fragilité ne permirent pas de le faire passer dans la pratique, outre qu'à cette époque le besoin de lumières intenses ne se faisait pas encore sentir, mais le principe du bec à air chaud était dès lors posé, et il importe de le rappeler[1]; ce principe est le suivant :

On sait que les gaz ne sont pas éclairants par eux-mêmes et que, d'une manière gé-

[1] Vers 1880, Williams Siemens, de Londres, avait imaginé un bec à air chaud assez simple, dans lequel l'air s'échauffait dans une chambre remplie de toiles métalliques, située au-dessous de la flamme, au contact de l'extrémité inférieure de tiges métalliques conductrices placées au milieu de la flamme elle-même; mais l'économie de consommation obtenue était bien inférieure à celle réalisée par le bec à récupération de son frère Frédéric Siemens, de Dresde qui commençait déjà à être connu.

nérale, les flammes doivent leur pouvoir éclairant à l'incandescence des particules solides qu'elles tiennent en suspension. Ce qui rend éclairant en particulier le gaz de houille, ce sont les particules de carbone provenant de la dissociation à haute température des hydrocarbures qui entrent dans sa composition.

On sait aussi, d'autre part, que les quantités de lumière émise par un corps solide incandescent augmentent très rapidement avec sa température. Becquerel, ayant cherché à établir la loi reliant la température des corps incandescents et les intensités lumineuses émises, était arrivé à la formule exponentielle $I = a\left(e^{b(T-\theta)} - 1\right)$, dans laquelle

I représente l'intensité lumineuse;

T représente la température des corps;

θ représente la température à laquelle les premiers rayons lumineux sont émis;

e représente la base des logarithmes;

a et b représentent des coefficients constants pour une même expérience.

Dans ces conditions, les intensités lumineuses croîtraient, à mesure que la température s'élève, avec une extrême rapidité.

Cette formule n'a pas été reconnue applicable aux températures très élevées, et les travaux de Preece ont établi que les intensités lumineuses croissaient moins vite que ne l'indiquait la formule de Becquerel; quoi qu'il en soit, l'accroissement considérable de l'intensité lumineuse avec la température est un fait établi, et l'on comprend dès lors toute l'importance qu'il y a à augmenter la température de la flamme; et c'est à quoi arrivait Chaussenot, en chauffant préalablement l'air nécessaire à la combustion. En effet, dans la combustion, l'azote, gaz inerte qui forme plus des trois quarts de l'air, absorbe une grande partie de la chaleur dégagée et empêche ainsi la flamme d'atteindre une température très élevée; mais si l'air est chauffé préalablement à une haute température, il apporte par lui-même une quantité de chaleur capable de compenser, dans une certaine mesure, la chaleur absorbée par l'azote, et de restituer à la flamme la température élevée qu'elle atteindrait avec de l'oxygène presque pur.

Devant l'utilité d'élever la température de la flamme, on s'est demandé s'il valait mieux chauffer l'air que le gaz, et encore s'il suffisait de chauffer l'air et si un nouvel appoint ne serait pas fourni en chauffant le gaz lui-même.

Le raisonnement aussi bien que l'expérience ont répondu. On sait tout d'abord que la combustion, pour être complète, exige environ 6 volumes d'air pour un volume de gaz; on élèvera donc plus fortement la température de la flamme en chauffant le volume de l'air plutôt que celui du gaz; en outre, le chauffage du gaz au-dessus d'une certaine température devient nuisible; il peut amener une décomposition des hydrocarbures les moins fixes, et le carbone mis ainsi en liberté, avant d'arriver à la flamme, se dépose sous forme de suie et encrasse les appareils, outre que le gaz est appauvri d'autant avant d'arriver au brûleur.

C'est, avons-nous dit, en 1879 que Frédéric Siemens utilisa, pour chauffer l'air

alimentant la combustion, la chaleur perdue des produits de la combustion elle-même et constitua le *bec à récupération*[1].

Le premier type du bec Siemens était composé, dans son essence, de trois chambres concentriques en fonte ou en bronze, surmontées d'un brûleur; le gaz arrivait à la partie supérieure par une série de petits tubes verticaux et rencontrait, à la sortie de ces tubes, l'air ayant parcouru les chambres inférieures. La nappe lumineuse formée par la juxtaposition des jets de gaz se renversait de haut en bas, grâce à l'appel d'une cheminée latérale, autour d'un cylindre en matière réfractaire, en rentrant à l'intérieur des chambres précitées; celles-ci se trouvaient ainsi portées à une haute température par la seule chaleur *récupérée* des produits de la combustion s'échappant par la cheminée latérale à 600 ou 700 degrés. L'air, arrivant en sens inverse, s'échauffait progressivement au contact des parois des chambres intérieures et atteignait une température voisine de 500 degrés.

Ce bec fut présenté, en France, à la Société des ingénieurs civils, en janvier 1881, par le signataire; le tableau suivant indique quels étaient alors les types construits :

NOMBRE DE TUBES DU BRÛLEUR.	CONSOMMATION À L'HEURE.	INTENSITÉ LUMINEUSE.	CONSOMMATION HORAIRE PAR CARCEL.
	litres.	carcels.	
15	300	5 à 7	45 à 50
18	600	13 à 15	40 à 45
24	800	20 à 22	38 à 40
32	1,600	46 à 48	33 à 35

Le bec Siemens se répandit surtout en Allemagne et en Angleterre; mais l'aspect disgracieux du lourd obus constituant le récupérateur, la difficulté de déguiser d'une façon un peu décorative la ou les cheminées latérales, l'empêchèrent de se propager d'une façon sérieuse en France, en dehors de quelques ateliers; nous rappellerons cependant qu'en 1882, 4 lanternes munies de becs Siemens de 1,600 litres furent installées sur les refuges de la place du Palais-Royal, à Paris, et fonctionnèrent pendant une année ou deux; les lanternes furent jugées trop volumineuses; enfin l'action du vent se faisait sentir sur la flamme, malgré les précautions prises, et la lumière n'était pas toujours régulière.

Presque à la même époque, la Ville de Paris fit établir, sur une voie traversant le Champ de Mars, 2 becs Siemens de 2,200 litres, élevés sur pylônes à 10 mètres au-dessus du sol et placés à l'intérieur d'un réflecteur parabolique; ils fonctionnèrent jusqu'au commencement des travaux de l'Exposition.

En Allemagne, les becs Siemens se répandirent dans les principales villes, notam-

[1] Brevet de mars 1879.

ment pour l'éclairage public des places et carrefours; c'est peut-être le seul pays où on retrouve maintenant encore fréquemment l'ancien type, peu gracieux, du bec Siemens.

En Angleterre, en 1882 et 1883, c'est-à-dire peu de temps après l'Exposition d'électricité de Paris de 1881 (où les lampes à incandescence électrique avaient fait leur apparition et apporté un nouveau stimulant), à l'Exposition internationale du gaz et de l'électricité du Palais de cristal de Londres, le gaz et l'électricité rivalisaient pour éclairer l'immense nef du palais. Le bec Siemens s'y produisit sur une large échelle, concurremment avec les becs intensifs sans récupération de Sugg et de Bray, installés dans les énormes lanternes dont nous avons parlé : 16 becs Siemens, de 60 carcels, consommant plus de 2,000 litres de gaz chacun, et enfin un bec de 120 carcels, tous suspendus à une grande hauteur, éclairaient l'extrémité de la nef. Malgré la lumière très intense fournie, l'effet laissait à désirer. L'inconvénient notamment du récupérateur placé au-dessous de la flamme et obstruant en partie la lumière était évident.

C'est à l'exposition même du Palais de cristal que parurent les premiers types de lampes à récupération à flamme renversée, avec récupérateur au-dessus de la flamme, disposition au sujet de laquelle Francis Wenham, de Londres, prenait un brevet en août 1882; cette idée très simple, s'ajoutant aux principes de Chaussenot et de Siemens, constituait un perfectionnement très important et allait réellement lancer dans la pratique le bec intensif à récupération. On comprend parfaitement, en effet, que, avec le récupérateur placé au-dessus de la flamme, on obtenait la suppression de la cheminée latérale et on profitait ainsi, sans rien d'interposé, de toute la lumière placée généralement au-dessus des parties à éclairer; enfin l'appareillage était rendu sensiblement plus facile et plus décoratif.

Le bec intensif à récupération à flamme renversée s'est depuis lors successivement amélioré, sans modification de principe, entre les mains de nombreux fabricants; Wenham, en 1884-1885, en établit la fabrication sur une très vaste échelle et créa une multiplicité considérable de types de grande et faible consommation dont la plupart figuraient à l'Exposition et lui ont valu une médaille d'or. Nous citerons également la lampe Cromartie, de Sugg (médaille d'or), fabriquée en France, par la maison Delafollie (médaille d'or); le *gaso-multiplex* de la Société belge d'appareil d'éclairage (médaille d'or); la lampe Ezmos; les lampes Grégoire et Godde, dites *rouennaises*, Wouters, Danichewsky, Deselle, etc., pour ne parler que des lampes d'intérieur; enfin, les nouvelles lampes Siemens, à flamme renversée, très analogues aux précédentes, mais présentant un volume extérieur de gaz supérieur à celui de la lampe type Wenham, dont la flamme est mince.

La plupart de ces lampes ont entre elles une grande analogie et ne diffèrent pas par le principe, comme nous l'avons dit plus haut, mais bien le plus souvent par des détails de construction. Les unes sont alimentées par le haut, d'autres par le bas; il y a lieu de préférer ce dernier mode et, d'une façon générale, par les raisons énoncées

IMPRIMERIE NATIONALE.

plus haut, c'est-à-dire pour éviter la décomposition prématurée des hydrocarbures les moins fixes et, en même temps, les plus riches, de ne pas placer le conduit amenant le gaz dans les parties chaudes de la lampe.

Il y a encore à distinguer les lampes dans lesquelles la flamme est dirigée de l'intérieur à l'extérieur, et celles dans lesquelles, au contraire, elle s'étale de l'extérieur à l'intérieur; mais, nous le répétons, ce sont surtout les modes de construction qui les différencient, et nous ne donnerons, sur les principales, que l'indication sommaire des organes qui les caractérisent.

Lampe Wenham. — Le récupérateur est formé par 2 cylindres concentriques qui se décomposent en 3 pièces; ces cylindres sont mis en communication par des tubes rayonnants horizontaux; l'air extérieur, passant sous une enveloppe de tôle, pénètre par les tubes horizontaux dans le cylindre intérieur et arrive de là au bec constitué par une couronne à trous analogue à celle du bec Bengel; la flamme s'épanouit contre un champignon central; les produits de la combustion se rendent dans la cheminée en traversant le cylindre extérieur et les tubes horizontaux.

Lampe Cromartie (nouvelle). — Le récupérateur se compose de 2 cloches cylindriques et concentriques en fonte; le tube adducteur du gaz est placé au centre; l'air arrive dans le cylindre intérieur et descend au contact d'un brûleur en stéatite; les produits de la combustion s'élèvent dans le cylindre extérieur échauffant ses parois avant de se rendre dans la cheminée; le récupérateur est tout en fonte; sa forme régulière donne peu de prise aux encrassements. Les lampes Cromartie se construisent surtout pour des intensités moyennes et M. Sugg en fabrique même pour lampes de bureaux qui ne consomment que 2 à 3 pieds cubes par heure, soit 56 à 80 litres seulement, donnant 1 carcel et demie à 2 carcels.

Lampe Grégoire et Godde (rouennaise). — Le brûleur, au lieu d'être un bec d'Argand renversé, comme dans le Wenham, est constitué par un petit cylindre creux, en stéatite; le brûleur se visse sur un tube en fer servant de tige de suspension et est garni, à l'intérieur, d'un tube en verre dans lequel passe le gaz; le tube en verre a pour effet d'éviter la chute, dans le brûleur, des poussières ou pellicules métalliques qui se détachent des tubes en fer chauffés à une température élevée. Le récupérateur est en fonte, d'un seul morceau.

Lampe Siemens (nouvelle) [*The Siemens' inverted regenerative gas lamp*]. — Ressemble beaucoup aux précédentes et, très soignée dans les détails, produit un effet remarquable par la fixité et la blancheur de la flamme; plusieurs types fonctionnaient dans la rotonde du pavillon du gaz à l'Exposition. Les modèles courants ont une consommation de gaz variant entre 250 et 1,250 litres à l'heure.

Nous citerons encore un type spécial qui se différencie des précédents, savoir :

le type à flamme plate, qui se construit généralement à une et à trois flammes, et mérite une mention particulière en raison de sa grande simplicité : dans cette lampe, un bec papillon ordinaire horizontal est placé dans la coupe fermée comme d'habitude, au-dessous d'un récupérateur dont la face inférieure, percée de trous, forme réflecteur; le gaz arrive par un tube extérieur sans avoir été chauffé; la flamme plate s'étale sous les ouvertures du réflecteur; les produits de la combustion sortent par une fente en forme d'arc et chauffent le récupérateur; l'air descendant en sens inverse arrive à la flamme en traversant de petits trous ménagés dans le réflecteur. On a ainsi un simple bec papillon brûlant dans un air échauffé et en bonne position pour éclairer les parties situées au-dessous de lui; la disposition est simple; le bec n'est ni délicat, ni susceptible de s'encrasser rapidement; on le constitue, d'ailleurs, avec une faible dépense de gaz [1] : avec un large bec papillon de 183 litres, des essais ont donné 4 carcels environ, soit 46 litres par carcel.

Gaso-multiplex. — La Société franco-belge expose surtout des lampes de petit calibre et dénomme *gaso-multiplex* son bec économique à faible débit; il donnerait 2 carcels 45 avec 130 litres de gaz, soit la carcel pour 52 litres, résultat remarquable pour un bec de faible calibre; nous donnerons plus loin les essais faits sur ce bec, au laboratoire du pavillon du gaz, par M. Sainte-Claire-Deville, essais rapportés à la carcel superficielle. Le bec est à flamme en tulipe; le foyer, disposé au centre d'une coupe en verre, envoie ses rayons dans les parties hautes des locaux à éclairer, et non pas seulement dans le champ horizontal; le gaz arrive au centre de la coupe, l'alimentation ayant lieu par le bas; l'air chaud débouche du récupérateur au-dessus de la flamme, en sens inverse du gaz.

Lampe Ezmos. — Ne diffère pas sensiblement des lampes intensives que nous avons citées précédemment.

La société belge qui la construit la recommande pour ses intensités supérieures, de préférence au gaso-multiplex; elle est en fonte émaillée, et son constructeur considère que cette matière, tout en résistant à l'action des températures élevées développées, s'oppose à la déperdition calorifique et régularise ainsi le régime de combustion. Sur le récupérateur se trouve fixée une plaque en fonte émaillée formant en même temps réflecteur et portant à sa périphérie un nombre variable de petits trous par lesquels l'air se rend dans l'intérieur du globe; la flamme est guidée par une sorte de tuteur venu de fonte avec le cylindre; ce tuteur est à circulation d'air chaud et affecte une forme en boucle.

Lampes Deselle et Lebrun. — Sont des becs du même genre; le récupérateur est construit d'une manière très simple et est très peu volumineux; l'air n'est pas aussi chauffé

[1] Cette disposition a été adoptée pour les lanternes éclairant les nouvelles voitures Sleeping-car éclairées au gaz d'huile et paraît donner réelle satisfaction.

que dans les précédents; l'air d'alimentation circule autour de tubes verticaux placés entre deux cylindres. Le gaz et l'air arrivent l'un sur l'autre suivant des directions opposées, ce qui a pour effet de réduire la pression du mélange gazeux, condition favorable au pouvoir éclairant.

La lampe Deselle peut se visser sur les lyres et appareils ordinaires, comme un bec ordinaire; la combustion se produit dans une boule sphérique, et les parties hautes des locaux éclairés reçoivent ainsi une certaine quantité de lumière. La lampe étant très simple est aussi d'un coût peu élevé. (Voir, planche II, les résultats au point de vue du pouvoir éclairant obtenus au laboratoire du pavillon du gaz.)

Lampe Danichewsky. — Cette lampe se distingue de toutes les autres par son récupérateur qui est en tôle de cuivre et forme une sorte de plissé; l'air, après avoir circulé dans le récupérateur, se rend dans un conduit central et descend sur le brûleur. Ce brûleur présente une particularité spéciale : il se compose d'un simple tube débouchant à gueule bée; une tige placée en regard force le jet de gaz à s'épanouir; ce bec s'encrasse peu et, par suite, son entretien est peu coûteux.

Dans une nouvelle disposition, M. Danichewsky a combiné son bec de façon à permettre l'éclairement des parties hautes des pièces; le gaz arrive par la partie inférieure; le brûleur est toujours un simple tube, mais une tige s'y engage, de façon à donner à la flamme une forme annulaire accusée; l'air, après avoir traversé un noyau creux et aussi une tôle en spirale, débouche au-dessous de la flamme.

Il existe encore un grand nombre de lampes à récupération : lampes Sée, lampes Westphal et autres, sur lesquelles il nous paraît inutile d'insister; nous reviendrons d'ailleurs plus loin sur les types usités pour éclairage public.

Nous rappellerons seulement, en terminant, que la condition essentielle de bon fonctionnement de tout bec à récupération est que le bec soit bien réglé, c'est-à-dire que les proportions d'air et de gaz admises soient calculées avec précision, et encore que, une fois le réglage bien effectué par le constructeur, le jeu d'un bon régulateur ou rhéomètre assure un débit constant de gaz sous toute pression.

Nous ne saurions trop le répéter, ces conditions sont *essentielles,* et c'est pour les avoir méconnues que des mécomptes ont été parfois éprouvés avec certains becs à récupération.

Si ces conditions essentielles exigent du soin dans la construction et un peu d'entretien dans l'usage, elles sont compensées bien au delà, d'autre part, par les avantages si importants que nous avons fait ressortir.

Nous avons à parler maintenant d'un point des plus intéressants concernant les lampes intensives : la mesure même de leur intensité lumineuse, laquelle est si souvent exagérée par les inventeurs et les fabricants.

Pour mesurer les intensités de la lumière émise par des sources lumineuses un peu puissantes, comme des becs à récupération, il ne saurait suffire de prendre ces mesures dans une direction horizontale; ces sources ont une intensité de lumière différente selon les différentes directions des rayons lumineux, et il importe de mesurer l'intensité sous des angles différents.

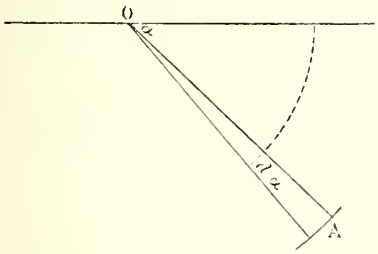
Cette étude a été faite avec le plus grand soin pour la plupart des becs précédemment décrits, pour les types, du moins, ne présentant pas une très forte intensité, pendant l'Exposition même, au laboratoire du pavillon du gaz, mis gracieusement à la disposition du jury de la classe 27, avec M. E. Sainte-Claire-Deville, comme habile et savant expérimentateur; c'est à ses travaux que nous emprunterons ce qui suit :

« Disons tout d'abord, sommairement, qu'on a employé pour ces expériences le photomètre de Bunsen et le miroir de Kruss mobile autour d'un axe passant par son centre et faisant avec sa surface un angle de 45 degrés; des dispositions mécaniques spéciales permettaient de maintenir le brûleur à une distance constante du centre du miroir; le coefficient d'absorption de ce dernier appareil avait d'ailleurs été déterminé avec soin dans une série d'essais spéciaux.

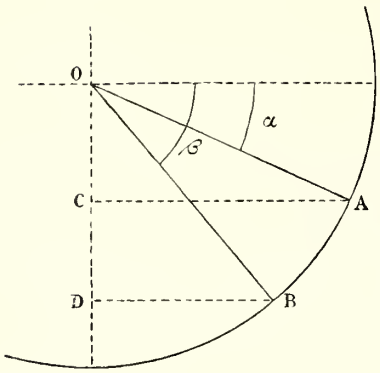
« L'intensité lumineuse est une propriété appartenant au rayon lumineux élémentaire, et ce n'est que par une faute de langage, très fréquemment commise d'ailleurs, que l'on peut parler de l'intensité lumineuse d'un appareil d'éclairage. Cette confusion n'a pas eu d'inconvénient tant que les brûleurs usités appartenaient tous au type Argand ou au type des becs à fente brûlant à l'air libre, parce que la répartition sur une sphère de rayon 1 se faisant à peu près de la même manière pour tous ces appareils, la quantité totale de lumière qu'ils produisent peut être considérée comme sensiblement proportionnelle à l'intensité propre du rayon horizontal, la seule qu'on mesurait. Mais il n'en est plus de même pour les brûleurs à récupération. La connaissance de l'intensité lumineuse du rayon horizontal, ou même de celle d'un rayon quelconque pris isolément, est absolument insuffisante pour apprécier la quantité de lumière totale émise par le brûleur.

« C'est cette notion de *quantité de lumière totale émise* qu'il est absolument nécessaire d'introduire dans le langage courant.

« Considérons un faisceau ou rayon lumineux parti du brûleur O et compris entre les limites d'un angle infiniment petit $d\alpha$. Recevons normalement sur un écran A la lumière émise par le rayon considéré, et éloignons l'écran jusqu'à ce que l'élément de surface éclairée présente à nos yeux exactement le même aspect que l'écran du photomètre de Dumas et Regnault placé à 1 mètre de la lampe Carcel : soit R la distance ainsi déterminée, l'intensité I du rayon lumineux OA aura pour mesure R^2. Ceci posé, traçons une sphère de rayon R ayant son centre en O et supposons que nous ayons constaté expérimentalement que tous les rayons lumineux compris entre



OA et OB possèdent la même intensité R^2 que le rayon OA. Toute la quantité de lumière émise par le brûleur entre les limites OA et OB sera reçue sur la zone de sphère AB, laquelle zone sera éclairée uniformément, exactement comme l'est l'écran de Foucault placé à 1 mètre de la carcel.



« Si donc nous adoptons comme unité de *quantité de lumière,* sous le nom de *carcel superficielle,* la quantité répandue sur un 1 mètre carré éclairé normalement à l'intensité I, c'est-à-dire comme l'écran de Foucault placé à 1 mètre de la carcel, la quantité de lumière émise par le brûleur entre OA et OB, c'est-à-dire dans l'angle $\beta - \alpha$, sera égale à la surface de la zone de sphère AB. On aura

$$Q(\beta - \alpha) = 2\pi R \times CD;$$

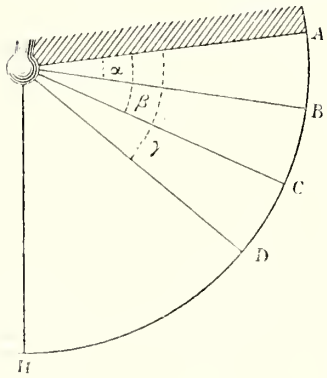
ou

$$Q(\beta - \alpha) = 2\pi R(R \sin\beta - R \sin\alpha).$$

« On remarquera que cette expression peut s'écrire

$$2\pi(\sin\beta - \sin\alpha) \times R^2,$$

c'est-à-dire qu'elle est égale au produit de la surface de la zone $\beta - \alpha$, dans la sphère du rayon 1, par l'intensité lumineuse commune aux rayons émis dans l'angle $(\beta - \alpha)$.



« Prenons maintenant un brûleur à récupération n'émettant de lumière qu'au-dessous de la direction A, direction correspondant à un angle de 15 degrés par exemple, et mesurons directement les intensités successivement dans les directions A, B, C. . . , H. Connaissant la valeur de ces intensités, nous admettrons que les rayons émis entre A et B ont tous l'intensité moyenne de ces deux rayons; de même pour les rayons émis entre B et C, et ainsi de suite.

« Nous pourrons dès lors calculer les quantités de lumière partielles émises dans chaque zone :

$$Q(A \text{ à } B) = 2\pi R^2(\sin\beta - \sin\alpha)$$
$$Q(B \text{ à } C) = 2\pi R^2(\sin\gamma - \sin\beta)$$
. . . . . .

« La somme de toutes ces quantités représentera la lumière totale émise par le brû-

leur, exprimée en *carcels superficielles*, c'est-à-dire le nombre de mètres carrés auxquels le brûleur est capable de communiquer simultanément un éclairement égal à celui de l'écran de Foucault pris pour unité. C'est également le même chiffre qui représente l'intensité totale répandue à la surface de la sphère de rayon 1.

« Si nous divisons la quantité de lumière totale par la dépense du bec, nous obtenons l'*effet utile* ou la quantité de lumière produite par 100 litres de gaz brûlant en une heure dans ce bec. On peut aussi considérer au même point de vue l'inverse de cette donnée, c'est-à-dire le volume de gaz nécessaire pour donner à 1 mètre carré de surface l'éclairement type. Ces deux résultats numériques mesurent la valeur vraie du brûleur, au point de vue de la production économique de la lumière.

« Connaissant les quantités de lumière dans chaque zone et leur total, on calculera enfin la répartition pour cent de la lumière dans les différentes directions.

« On voit, en somme, que les essais ainsi compris fournissent la quantité totale absolue de lumière émise par le brûleur, le coût de cette lumière et sa répartition.

« Le tableau résumé des essais, figurant aux planches I à IX, est le suivant :

DÉSIGNATION DES BRÛLEURS.		DÉPENSE à L'HEURE.	QUANTITÉ de LUMIÈRE totale émise par le brûleur.	FRACTION POUR CENT de la lumière totale émise au-dessous de l'horizon.	EFFET UTILE. QUANTITÉ de lumière par 100 litres de gaz à l'heure.	EFFET UTILE. DÉPENSE horaire par carcel superficielle.	RAYON D'INTENSITÉ MAXIMA. Direction.	RAYON D'INTENSITÉ MAXIMA. Intensité maxima.
		litres.	carcels superficielles.	p. cent.	carcels superficielles.	litres.	degrés [1].	carcels.
Bengel photométrique		105 0	11 88	43 3	11 31	8 84	— 15	1.165
Lampe	Lebrun	155 3	18 73	79 6	12 06	8 29	60	2.733
	Deselle	173 0	21 38	79 7	12 36	8 09	45	3.100
	Wenham Étoile	166 0	20 06	86 7	12 08	8 27	30	3.097
	Danichewski (ancien modèle)	179 0	27 03	85 7	15 10	6 70	45	3.928
	Danichewski (nouveau modèle)	162 0	22 04	70 84	13 60	7 35	45	2.715
	Gaso-multiplex (société franco-belge)	120 0	14 00	76 47	11 64	8 58	30	1.638
Bec Cromatie	petit modèle	87 7	10 53	82 91	12 01	8 32	45	1.536
	dit *de 140 litres*	126 0	18 93	79 88	15 00	6 66	60	2.594

[1] Négatifs au-dessus de l'horizon, positifs au-dessous.

« Les neuf diagrammes tracés sur les planches contiennent, pour chacun des becs désignés, outre les données numériques ci-dessus définies, un diagramme double. Le tracé à droite de la verticale représente les variations de l'intensité lumineuse dans les différentes directions. Chaque rayon vecteur a une longueur proportionnelle à l'intensité lumineuse que recevrait, dans chaque direction, une sphère de rayon 1 ayant le brûleur pour centre. Le tracé de gauche représente plus particulièrement la répartition des

quantités de lumière. C'est la coupe par le plan du papier d'une surface de révolution recevant uniformément du brûleur l'unité d'éclairement, c'est-à-dire le même éclairement que l'écran de Foucault sur le photomètre Dumas et Regnault. L'aire de cette surface, mesurée en mètres carrés, est égale au nombre des *carcels superficielles* émises en totalité par le bec.

« Comme on le voit, l'effet utile total en carcels superficielles, c'est-à-dire la quantité de lumière par 100 litres de gaz à l'heure, n'est pas très sensiblement différente entre les divers becs intensifs considérés, — qui ne comprennent pas, il est vrai, nous le répétons, de gros becs intensifs, — mais dans les cas de la pratique, ce n'est pas toujours la totalisation de la lumière qui importe le plus, mais bien la quantité de lumière envoyée dans une zone déterminée, qu'il s'agit précisément d'éclairer. Un choix judicieux doit donc s'imposer entre les divers becs intensifs, selon l'usage auquel ils sont destinés, et la fraction de lumière totale émise par un bec dans des directions déterminées, au-dessous de l'horizon, par exemple, est un élément de la question qu'on ne doit pas négliger. »

Nous nous sommes arrêté (page 782), pour les becs d'éclairage public, aux progrès constitués, vers 1878, par les becs intensifs sans récupération.

L'application de l'invention de Siemens aux becs de ville ne pouvait tarder à être faite, et nous avons dit (page 784) comment elle avait eu lieu, dès 1881, dans diverses villes d'Allemagne, à Paris en 1882, etc., et comment, en résumé, les premiers essais avaient été assez défectueux.

C'est que, en effet, pour un appareil d'éclairage public, certaines conditions spéciales doivent avant tout être requises, et il ne suffirait nullement de rechercher seulement le maximum de rendement lumineux.

L'appareil doit être d'abord insensible à l'action du vent; il doit, en outre, être simple, ne pas nécessiter de surveillance, fort peu d'entretien, être de construction robuste, en un mot, comme il convient à un appareil effectuant un service public et fonctionnant un très grand nombre d'heures par an, 3,600 à 4,000 heures, comme le prescrivent les horaires des villes, avec treize et quatorze heures d'éclairage continu pendant les mois d'hiver.

Ces conditions sont assez difficiles à remplir avec les becs à récupération; les pièces métalliques ou réfractaires composant le récupérateur et ses accessoires sont soumises à des températures très élevées, étant donné que l'air comburant atteint près de 500 degrés et que les produits de la combustion s'échappent à 700 degrés ou environ, et cela pendant un nombre d'heures considérable, bien supérieur à la durée moyenne d'éclairage d'un bec d'intérieur. Les organes cités ont de la peine à résister longtemps à un pareil régime; enfin tous ces appareils comportent des coupes en verre d'un prix assez élevé (2 à 3 francs par exemple), qui, exposées à la pluie et au vent, nécessitent des remplacements relativement fréquents.

Ces difficultés expliquent comment l'application courante de la récupération aux

becs d'éclairage public a tardé à se faire, et ne s'est établie qu'après des essais prolongés.

C'est ainsi qu'après la suppression des becs Siemens, ancien type, de la place du Palais-Royal, 18 nouveaux becs Siemens de 800 litres furent installés, en juillet 1883, dans la rue Royale qu'ils éclairèrent pendant un an, mais on dut encore renoncer à leur emploi en présence de la difficulté de réglage des flammes et de la formation fréquente de noir de fumée qui altérait la lumière et rendait l'entretien difficile et onéreux. Vers cette époque cependant, entrait en ligne un bec à récupération, spécial pour l'éclairage public, qui avait été breveté en 1882 par Schulke et qui est dénommé maintenant *bec parisien* (système Schulke) et construit par la Société des perfectionnements de l'éclairage.

L'appareil se compose d'une série de becs verticaux à fente, en stéatite, montés sur un chandelier central disposé à l'intérieur d'une coupe en verre hermétiquement fermée. Le récupérateur est formé d'une feuille de nickel plissée, ayant la forme générale d'un tronc de cône. Cette disposition a pour but d'augmenter la surface de récupération sous un faible volume; à l'intérieur du récupérateur, est un obturateur en nickel qui dirige les produits de la combustion dans les plis du récupérateur; l'air comburant entre par le haut du récupérateur et parcourt tous les carnaux verticaux externes formés par le tube plissé et son enveloppe; les produits de la combustion montent verticalement, en léchant les parois du tube plissé qu'ils portent au rouge cerise, et se réunissent à la base de la cheminée par laquelle ils s'échappent en entretenant le tirage; la cheminée extérieure est munie, dans le bas, d'orifices d'entrée d'air, et, dans le haut, d'orifices d'échappement; l'application de cette cheminée a pour but d'empêcher la fluctuation de la flamme par les grands vents.

On remarquera que les becs sont des becs papillons verticaux qui émettent la lumière dans tous les sens; il est impossible, en effet, pour un appareil d'éclairage public, d'admettre que, comme dans les appareils à récupération à flamme renversée, il n'y ait d'éclairé, ou à peu près, que la partie de l'espace comprise dans la demi-sphère inférieure.

Les becs Schulke, qui avaient été essayés sans succès en 1884, sur le boulevard de La Villette, sont devenus, grâce à des perfectionnements successifs, et surtout depuis que les fabricants ont renoncé à chauffer le gaz d'alimentation (disposition vicieuse qui, comme nous l'avons dit, donne lieu à des dépôts de charbon) des appareils d'éclairage public économiques et remarquablement intenses; le coût des becs, étant donnés les matériaux employés, est encore forcément élevé, mais l'effet est de plus en plus satisfaisant, et l'entretien a été fortement diminué avec les améliorations constantes apportées à la fabrication depuis quelques années.

Les becs Schulke ont commencé à se répandre à Paris en 1887 : place de l'Hôtel-de-Ville, carrefour Rivoli-Sébastopol, des becs de 750 litres installés donnèrent un pouvoir éclairant de 17 à 18 carcels environ, soit la carcel pour 40 à 45 litres.

En 1888, 16 nouvelles lanternes du même système, de consommation différente, étaient installées dans le quartier des Halles, à la pointe Saint-Eustache, rue Étienne-Marcel, au carrefour Coq-Héron, etc. Enfin, en 1889, 117 becs de 350 litres furent installés sur les candélabres à trois branches, au nombre de 39, de la rue de la Paix.

Les différents modèles du «bec parisien» consomment 225, 350, 550, 750 et 1,000 litres de gaz à l'heure; la Société des perfectionnements de l'éclairage, et M. Bardot, qui exposaient à l'Exposition les principaux types de ces becs, ont obtenu une médaille d'argent.

Bec industriel. — Ce bec, breveté en 1888 par MM. Lacaze et Cordier, et construit par la maison Bengel, présente une très grande analogie avec le précédent. Le récupérateur est également en nickel, métal qui, comme on sait, résiste bien à la chaleur, et se compose essentiellement de deux cylindres verticaux communiquant par une série de tubes horizontaux disposés en quinconce. C'est surtout la construction et la faible hauteur du récupérateur qui différencient le bec «industriel» du bec «parisien»; nous signalerons encore cependant la forme de la coupe ou verrine qui est presque complètement sphérique, et non pas cylindro-sphérique comme dans le bec parisien; cette disposition a pour but d'éloigner, autant que possible, la flamme de la verrine et de diminuer les chances de bris par échauffement. Enfin des dispositions de détails sont prises, tendant à rendre le bec insensible au vent.

La Ville de Paris a installé, en 1889, notamment 15 becs «industriels» de 750 litres sur la place des Victoires et en a continué l'emploi dans d'autres endroits.

Les trois principaux types construits par la maison Bengel qui, pour son exposition générale, a mérité une médaille d'or, sont ceux consommant 430, 750 et 1,200 litres à l'heure.

Bec Guibout. — La disposition des brûleurs est encore, dans ce bec, fort analogue aux précédentes, et les différences, très sensibles cette fois, portent sur le récupérateur qui est composé d'une coupe hémisphérique en terre réfractaire placée au milieu d'un tronc de cône également en terre réfractaire; ce système a pour but d'éviter l'usure plus ou moins rapide des récupérateurs métalliques. Les deux principaux modèles construits par la maison Giroud consomment 550 et 1,200 litres de gaz à l'heure.

L'application de ces becs a été faite sur l'avenue de l'Opéra, principalement, où on les a installés sur les candélabres à trois branches au nombre de 63.

Le tableau suivant résume, d'une manière approximative, les principales données des becs passés en revue; nous avons mis en tête, comme point de comparaison, le bec-type de ville ordinaire :

DÉSIGNATION.	CONSOMMATION À L'HEURE.	INTENSITÉ LUMINEUSE.	DÉPENSE par CARCEL-HEURE.
	litres.	carcels.	litres.
Bec papillon de ville	140	1.1	127
Bec du Quatre-Septembre	1,400	13.0	105
Bec du Quatre-Septembre (type de l'Exposition)	4,500	80.0	56
Bec Siemens (ancien)	800	20.0	40
Bec Siemens (ancien)	1,600	42.0	38
Bec parisien (système Schulke)	350	6.7	52
	550	12.6	44
	700	17.1	41
	1,000	25.2	40
Bec industriel (Lacaze et Cordier)	425	8.5	50
	750	18.1	41
Bec Guibout	550	10.0	55
	1,200	27.0	44

De l'examen de ce tableau, on peut conclure qu'avec les becs à récupérateur des types couramment usités, on peut obtenir la carcel avec une dépense de 40 à 50 litres de gaz à l'heure, ce qui représente une économie de plus de moitié sur les résultats anciens. On comprend, dans ces conditions, que la plupart des villes qui éprouvent le sentiment général de l'insuffisance de la lumière distribuée sur la voie publique — (à Paris, la surface des rues et places, de 16 millions de mètres carrés, reçoit des appareils d'éclairage public totaux 80 à 85,000 carcels environ, soit seulement 0 carcel 005 par mètre carré, ou encore 1 carcel pour 200 mètres carrés) — se portent de plus en plus sur les becs intensifs à récupération, depuis que les difficultés pratiques, auxquelles on s'était heurté dans les premières années, ont peu à peu presque entièrement disparu. Les becs intensifs ordinaires augmentent bien la quantité de lumière, mais la consommation devient considérable, comme le montre bien le tableau de la page 780, et, finalement, l'économie ne peut être obtenue, avec l'augmentation du pouvoir éclairant, qu'en appliquant le principe de la récupération. Si donc, pour l'éclairage des voies ordinaires, le bec papillon peut certainement continuer à être adopté, au contraire, pour l'éclairage des carrefours, places et grandes artères, l'emploi des becs intensifs à récupération s'imposera de plus en plus pour satisfaire aux besoins nouveaux créés par les applications de la lumière électrique. Nous citerons à l'appui les grandes installations faites récemment sur la voie publique, à Paris, avec quelques données numériques relatives à chacune d'elles :

Place de la Bastille : 33 becs intensifs «industriel» de 1,200 litres, et 9 de 750 litres.

Surface totale éclairée	27,384 mètres carrés.
Nombre de carcels	1,250
Dépense de gaz à l'heure	46,350 litres.
Éclairement par mètre carré	0 carcel 045

Rue du Quatre-Septembre. — Les becs intensifs à l'air libre de 1,400 litres, donnant 13 carcels, qui ont fonctionné pour la première fois dans cette artère en 1878, ont été remplacés par 34 becs à récupération de 750 litres, donnant 17 à 18 carcels; il y a donc eu, à la fois, augmentation notable de la lumière et diminution notable dans la dépense de gaz, et ces chiffres font bien ressortir les progrès accomplis depuis la précédente Exposition.

Rue de la Paix. — La rue de la Paix était éclairée normalement par 39 candélabres à trois branches portant chacune un bec de 140 litres, d'une intensité de 1 carcel 1; cette installation a fait place à 117 becs «Parisien», système Schulke, de 350 litres et 6 carcels.

L'avenue de l'Opéra comportait 189 becs de 140 litres, à 1 carcel 1, et 7 de 1,400 litres, à 13 carcels; aux premiers ont été substitués 189 becs Guibout de 550 litres, à 11 carcels, et aux seconds 7 becs Guibout de 1,200 litres, à 27 carcels.

La comparaison de l'éclairage ancien et nouveau est la suivante :

Rue de la Paix. — Surface : 5,152 mètres carrés.

	Installation ancienne.	Installation nouvelle.
Nombre de becs	117	117
Intensité	1c1	6c
Consommation	140l	350l
Intensité totale	128c	702c
Consommation totale	16,380l	40,950l
Éclairement par mètre carré	0c025	0c138
Rapport de l'éclairement	5.45	
Rapport de la consommation	2.5	
Avantage	2.2	

Avenue de l'Opéra. — Surface : 20,940 mètres carrés.

	Installation ancienne.	Installation nouvelle.
Nombre de becs	189	189
	7	7
Intensité	1c1	11c
	13c	27c
Consommation	140l	550l
	1,400l	1,200l
Intensité totale	298c9	2,268c
Consommation totale	36,260l	112,350l
Éclairement par mètre carré	0c014	0c108
Rapport de l'éclairement	7.5	
Rapport de la consommation	3.09	
Avantage	2.45	

Il est intéressant de rapprocher ces éclairements de ceux qu'on obtient maintenant avec l'électricité; nous prendrons comme exemple la rue Royale, artère éclairée au moyen de 25 foyers électriques évalués à 50 carcels l'un avec les globes; on aura :

Surface	10,500 mètres carrés.
Carcels	1,250 carcels.
Carcels par mètre carré	0 carcel 12.

Ce chiffre 0 carcel 12 est intermédiaire entre les deux cités ci-dessus; on voit donc que les quantités de lumière fournies par le gaz et l'électricité sont devenues très comparables.

Si l'on compare maintenant les dépenses, on aura, avec le prix nouveau actuel de 0 fr. 45 le foyer-heure électrique et celui de 0 fr 13 (0 fr. 15 moins 0 fr. 02 octroi) pour le gaz, les résultats suivants :

Pour l'électricité, carcel-heure		$\frac{0^f45}{50} = 0^f0090$
Pour le gaz	Rue de la Paix, carcel-heure	$\frac{40,950}{702} \times 0^f13 = 0^f0075$
	Avenue de l'Opéra, carcel-heure	$\frac{112,350}{2268} \times 0^f13 = 0^f0064$

Cet exemple est très significatif et montre bien quels efforts a faits l'industrie du gaz, depuis la dernière Exposition, pour conserver sa place sur les voies publiques à côté de son brillant rival qui n'en a pas moins conquis une situation spéciale reconnue par tout esprit indépendant, et a eu surtout pour effet de pousser au développement général de la lumière en en élevant sans cesse le niveau.

En résumé, les becs intensifs à récupération, appliqués aussi bien à l'intérieur qu'à l'éclairage public, constituent un progrès des plus marquants, progrès qui se complète par l'utilisation qu'on peut en faire rationnellement pour la ventilation obtenue en quelque sorte automatiquement et gratuitement par leur emploi.

Faire servir à la ventilation le courant ascensionnel produit par la combustion du gaz éclairant; provoquer, en un mot, un tirage artificiel amenant le renouvellement de l'air, est une idée très simple et déjà pratiquée avant l'invention des becs à récupération, mais aucun appareil ne se prête mieux qu'eux à la ventilation.

On reproche souvent au gaz de vicier l'atmosphère, ce que ne fait point l'incandescence électrique; cette supériorité n'est complète et réelle que si, à la lampe électrique chargée d'éclairer, on adjoint un moyen de ventilation mécanique artificiel, souvent compliqué et coûteux. Dans un milieu où se trouvent un certain nombre d'êtres humains, il ne suffit pas, évidemment, de ne pas ajouter à la viciation de l'atmosphère, du fait même des personnes réunies, celle provenant de la combustion des flammes; il faut encore et surtout évacuer les produits viciés, provoquer leur remplacement par

de l'air non vicié : c'est le rôle dont on peut charger automatiquement les lampes à récupération, en les disposant « en ventilation ».

Sans doute, il faut alors réserver des carnaux d'évacuation dans les plafonds; mais la construction moderne, en fer, s'y prête absolument, pour peu surtout que les architectes veulent bien y songer pendant l'édification même, et dans ces conditions la complication n'est qu'apparente. L'exposition du pavillon du gaz avait installé, dans la plupart des pièces composant ses luxueux appartements, les appareils en ventilation, fournissant ainsi un exemple et un modèle; nous pourrions en citer beaucoup d'autres dans Paris et en province, et certaines maisons d'appareillage établissent maintenant des types simples d'appareils spéciaux pour éclairage et ventilation par le gaz des pièces où sont renfermées de nombreuses personnes : dortoirs, salles d'études, etc.

C'est dans ces conditions, c'est-à-dire avec cheminée de dégagement à l'extérieur, que les becs à récupération ont réellement toute leur valeur, effectuant simultanément les deux opérations de l'éclairage et de la ventilation et ne laissant se répandre dans l'atmosphère des pièces aucun produit de combustion, inconvénient justement reproché jusqu'alors aux appareils à gaz.

3° LAMPES À INCANDESCENCE À GAZ.

Ces lampes, ainsi que nous l'avons dit, utilisent le pouvoir calorifique du gaz pour porter à une haute température certains corps solides qui deviennent incandescents.

Le premier éclairage au gaz à incandescence, qui ait été appliqué, est celui connu sous le nom de *lumière Drummond;* il se compose d'un bâton de chaux porté au rouge par un chalumeau à gaz d'éclairage ou à gaz hydrogène.

Après la lumière Drummond, nous devons signaler le bec Tessié du Motay dans lequel le gaz d'éclairage était brûlé par de l'oxygène pur.

Dans la pratique, il ne reste appliqué que deux becs à incandescence à gaz :

1° *Le bec Clamond,* imaginé en 1880, par M. Clamond, et qui est constitué par un panier ou corbeille de magnésie filée additionnée d'oxydes métalliques, porté à l'incandescence par un bec Bunsen.

Le gaz, après avoir traversé un rhéomètre, arrive dans une pièce en poterie; l'air arrive à l'intérieur et à l'extérieur de la couronne qui porte le panier de magnésie.

Les deux inconvénients de ce bec sont la fragilité du panier et la chaleur produite; dans une nouvelle fabrication des paniers, avec certaines dispositions de verres d'autre part, atténuant le rayonnement, ces deux inconvénients sont notablement diminués. Enfin, tout récemment, le bec Clamond a été aussi établi à récupération et avec panier renversé; l'effet ainsi obtenu dépasse de beaucoup celui de la disposition première et permet d'obtenir des intensités plus fortes, comparables à celles des petits arcs voltaïques; la fixité et la blancheur de la lumière sont d'ailleurs remarquables.

2° *Le bec Auër de Welsbach.* — Il se compose d'un bec Bunsen construit de façon à

opérer le mélange d'air et de gaz dans la proportion de 2 lit. 88 d'air pour un litre de gaz.

Le bec Bunsen chauffe un manchon ou mèche en zircone mélangée à des oxydes de lanthane, dydime et autres, dont l'inventeur garde le secret. Une mèche en coton est trempée dans une solution des oxydes métalliques cités, puis brûlée; il reste seulement le squelette de la mèche, produit par les oxydes incombustibles, lequel devient incandescent sous l'action de la combustion du gaz.

La lumière de ce bec est fixe et agréable à la vue. La chaleur developpée est faible. Quand la mèche est neuve, la carcel peut être obtenue avec 23 litres de gaz; mais l'effet utile diminue avec l'âge de la mèche, fait que nous retrouvons également dans les lampes à incandescence électriques, et les expériences de M. Sainte-Claire-Deville ont établi que l'intensité mesurée, de 2 carcels 92 avec la mèche neuve, tombait à 1 carcel 41 au bout de 250 heures environ. Ce bec s'est amélioré et s'améliorera encore vraisemblablement. Tel qu'il est, le bec Auër est de nature à rendre des services réels et permet notamment de constituer une bonne lampe de bureau; un bec installé dans le fumoir du pavillon du gaz a fonctionné d'une manière remarquable pendant presque toute la durée de l'Exposition. Le bec Auër a obtenu une médaille d'argent.

4° LAMPES À GAZ CARBURÉ.

Le type des lampes à gaz carburé est le bec dit *albo-carbon,* lequel n'est autre chose qu'un carburateur au bec. Le gaz, avant d'arriver au bec, traverse une boule pleine de morceaux de naphtaline épurée (dite *albo-carbon*), chauffée par le bec lui-même, et arrive au bec s'étant carburé à l'état de gaz riche. La flamme ainsi produite est d'un bel éclat; l'augmentation du pouvoir éclairant est notable.

L'inconvénient de ces lampes réside dans l'odeur de la naphtaline qu'il est difficile d'éviter complètement.

On peut compter que le bec à albo-carbon, dépensant 107 litres de gaz, donne une lumière équivalente à 3 carcels 53 et dépense 7 grammes d'albo-carbon à l'heure; il faut donc, pour 1 carcel, environ 30 litres de gaz et 2 grammes de naphtaline.

La lampe à albo-carbon a obtenu une médaille de bronze.

Nous n'insisterons pas davantage sur ces lampes qui ont leur raison d'être dans des cas spéciaux, mais dont l'emploi ne saurait être trop généralisé. Il y a, avec ces types, ou réservoir qu'il faut alimenter (albo-carbon), ou mèche qu'il faut renouveler (bec Clamond, bec Auër, etc.), tandis qu'avec les becs intensifs à récupération, comme avec les becs ordinaires, on jouit de l'afflux continu du gaz, sans aucune addition, prêt à servir à tout moment, de toute la simplicité, en un mot, du gaz, laquelle n'est pas une de ses moindres qualités.

En résumé, la série considérable des becs perfectionnés que nous avons eu à exa-

C. F. E.

miner montre bien toutes les ressources que le gaz, habilement employé, fournit pour l'éclairage intérieur comme pour l'éclairage public, et elle atteste tous les progrès réalisés dans l'utilisation du gaz depuis la dernière Exposition universelle de 1878.

CHAUFFAGE AU GAZ.

La question générale du chauffage est traitée dans une partie spéciale du rapport de la classe 27; nous avons cependant à parler ici de l'application du gaz d'éclairage au chauffage.

Cette application va sans cesse grandissant depuis la dernière Exposition, et on peut dire, pour citer un chiffre d'ensemble, que, maintenant, la consommation du gaz pour chauffage, en France, atteint près du quart de la consommation totale; encore ce chiffre est-il dépassé dans certaines villes, principalement celles où le gaz est fourni à prix réduit pour cet usage spécial.

La commodité du chauffage au gaz, et notamment de la cuisine au gaz, n'est plus à démontrer : avec le gaz, l'emmagasinement de tout combustible est supprimé, le chauffage est instantané, réglable à volonté, etc... L'emploi du combustible gazeux canalisé est indiqué tout autant que la canalisation de l'eau dans les ménages; d'une façon générale, d'ailleurs, on peut dire que le bien-être réclamé par la civilisation moderne dans les villes imposera de plus en plus les canalisations propres à donner, soit par un mode, soit par un autre, la lumière, la chaleur, et même parfois la force.

Cuisine au gaz. — Passant en revue tout d'abord les appareils ou fourneaux appropriés à la cuisine au gaz, nous dirons n'avoir pas trouvé, depuis 1878, de modifications bien sensibles.

Les fourneaux, en France tout au moins, sont restés construits sur des types à peu près uniformes. Les brûleurs des fourneaux sont toujours constitués par des couronnes formées de deux demi-tores creux superposés, celui de dessus percé de trous verticaux par lesquels sort le gaz; les couronnes sont généralement à flamme bleue; le mélange d'air et de gaz s'opère à la partie extérieure du fourneau, au moyen d'un injecteur analogue à celui d'un bec Bunsen ordinaire. Les rampes des grils et des rôtissoires sont composées de becs à flamme blanche; en Angleterre, au contraire, on n'emploie le gaz qu'à flamme bleue, pour les grilloirs et tous appareils de chauffage. On emploie aussi assez souvent, à l'étranger surtout, mais aussi récemment en France, sur quelques types spéciaux de fourneaux (fabricants lyonnais, etc.), des flammes vertes frangées d'orange, par des mélanges d'air et de gaz en proportion calculée rigoureusement; l'attention est de plus en plus attirée maintenant sur cette question qui joue un rôle important, en augmentant pour ainsi dire le pouvoir calorifique du combustible employé.

Un fabricant français, M. Bugnod-Garnier, a exposé des fourneaux à robinets automoteurs; les brûleurs se mettent d'eux-mêmes en veilleuse dès que les casseroles sont

enlevées, et on évite ainsi le gaspillage qui est le véritable ennemi de l'emploi du gaz à la cuisine. Cette disposition ingénieuse avait été indiquée, il y a plusieurs années, par M. Serment; la difficulté d'application consiste à obtenir une fermeture étanche du robinet d'arrivée du gaz, au moyen du levier *ad hoc*.

Les constructeurs anglais, notamment Flechter (médaille d'or) et Wilson (médaille d'argent), avaient exposé leurs principaux types, qui diffèrent assez notablement des types français : les injecteurs ont des orifices beaucoup plus grands et beaucoup plus éloignés du point où s'effectue la combustion du mélange. Les trous sont souvent remplacés par des fentes qui déterminent des plans passant par l'axe de révolution du tore et régnant sur toute sa partie supérieure.

Dans d'autres fourneaux, ceux de la section belge surtout, le brûleur se compose souvent d'une sorte de champignon surmonté d'une plaque pleine déterminant une fente, réglable à volonté, au moyen de trois vis calantes.

Ces brûleurs ont l'avantage de se nettoyer très facilement.

En dehors des indications données ci-dessus, nous signalerons le fait de la multiplicité des types de petits fourneaux, grilloirs, etc., fournis dans ces dernières années par les fabricants, et encore leur extrême bon marché, obtenu surtout depuis que les compagnies de gaz se sont mises à faire des achats en grand pour livrer à leur clientèle les types simples, gratuitement ou en location.

Quant aux grands fourneaux complets des cuisines pour hôtels, restaurants, hôpitaux, etc., ils sont encore peu répandus en France, mais se développent beaucoup à l'étranger, notamment en Angleterre, avec le bas prix du gaz, conséquence du système des concessions perpétuelles pratiqué en ce pays.

Chauffe-bains, etc. — Constituent une classe d'appareils spéciaux d'une importance bien moins grande que celle des fourneaux de cuisine, mais qui a cependant sa valeur. Les maisons Vieillard, Bengel, Barbas, Fletcher, Sugg, etc., avaient exposé des types très supérieurs à ceux de 1878. En 1878, les chauffe-bains étaient du type dit souvent *Geyser;* l'eau froide arrivait en pluie fine; elle était traversée par la flamme et les produits de la combustion, et retombait chaude comme l'eau des geysers. Dans le type actuel Vieillard, l'eau est contenue dans l'espace annulaire compris entre deux cylindres concentriques; au-dessus du foyer sont étagés des plateaux dans lesquels circule l'eau, plateaux à bords relevés, percés de trous fins par lesquels l'eau s'échappe en pluie pour passer d'une étagère à l'autre. Nous citerons encore le chauffe-bains Doulton, dans lequel les gaz chauds ne sont plus mélangés avec l'eau.

Les perfectionnements réalisés depuis 1878 ont permis d'augmenter la rapidité du chauffage du bain qui s'obtient maintenant en moins de vingt minutes avec les meilleurs appareils, et avec une dépense de gaz de 750 à 800 litres. Il y a lieu également d'indiquer les améliorations apportées aux robinets dont les manœuvres simultanées pour eau et gaz éloignent tout danger.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Enfin nous signalerons, comme rentrant dans la catégorie des chauffe-bains, les appareils à eau chaude, dits *rapides*, donnant de l'eau chaude d'une manière *continue* et spécialement usités pour les usages de toilette, etc.

Ils se composent d'un cylindre creux garni d'ailettes analogues à celles des calorifères, traversé par un courant d'eau et placé au-dessus d'une rampe à gaz; on modère l'arrivée du gaz et de l'eau pour obtenir la température voulue; ce système continu est évidemment supérieur à l'ancienne bouillotte qu'il fallait alimenter.

Chauffage des appartements. — Dans cette application du gaz, on trouve, depuis la dernière Exposition, des progrès notables dus surtout aux études raisonnées faites sur les conditions générales du chauffage par le gaz, et nous devons nous étendre tout d'abord quelque peu sur ce sujet.

Il convient, en effet, de rappeler que la chaleur des foyers à gaz se transmet principalement par deux modes distincts : la *convection* et la *radiation*.

La chaleur par convection est celle transmise par un corps solide à un fluide dont les molécules se mettent en mouvement sous l'influence d'un changement de température.

La chaleur transmise par radiation est celle provenant de l'émission des rayons calorifiques par les corps chauds, émission qui s'effectue à distance et se fait dans tous les sens, en traversant n'importe quel milieu.

Nous citerons les exemples suivants : un calorifère qui fournit de l'air chaud, chauffe par convection, le soleil chauffe par radiation; une cheminée ordinaire chauffe presque exclusivement par radiation, un poêle à feu visible chauffe à la fois par convection et par radiation.

Le chauffage par radiation est, au point de vue de l'hygiène et du confort, à préférer au chauffage par convection; la chaleur radiante chauffera les personnes, les murs et les meubles, sans trop échauffer l'air ambiant, et l'on sait que l'air froid est plus sain à respirer que l'air chaud : volume pour volume, il contient plus d'oxygène, etc.; et encore, en chauffant les murs, meubles, etc., plutôt que l'air ambiant, on empêche ceux-ci, par échange de température, de prendre de la chaleur au corps humain. Les seules indications du thermomètre ne sont donc pas suffisantes en matière de chauffage d'appartement; il faut tenir compte des effets de la radiation sur lesquels le thermomètre ne renseigne pas convenablement.

Il y a donc à recommander le chauffage par radiation auquel se prête si bien le gaz; seulement, le chauffage par radiation est moins économique que le chauffage par convection; la chaleur est moins bien utilisée dans le premier cas, et il est nécessaire, pour arriver à un mode pratique, d'employer des dispositions donnant à la fois de la chaleur par radiation et par convection.

C'est dans cette voie que se sont ingéniés les fabricants, et surtout les fabricants anglais, depuis la dernière Exposition.

En 1878, les appareils à gaz pour chauffage des appartements se réduisaient à trois types :

Bûches à gaz, à feu visible;

Appareils réflecteurs, à feu invisible;

Poêles à gaz, à feu invisible.

La *bûche à gaz,* encore quelquefois usitée, produit de la chaleur radiante et a l'avantage de fournir un foyer gai, mais le rendement est faible, et par conséquent la consommation de gaz élevée; les pièces de l'appareil devant fournir la chaleur radiante présentent relativement une trop faible surface.

Les *appareils réflecteurs* se composent d'une rampe à gaz brûlant devant un grand réflecteur renvoyant la lumière et la chaleur; ce dispositif est peu agréable à l'œil; ils donnent une utilisation meilleure que les précédents, en raison de la petite proportion du chauffage par convection; on leur a souvent reproché de donner de l'odeur, mais c'est à peu près uniquement parce qu'ils étaient montés sans cheminée d'échappement, alors que ladite cheminée constitue l'appendice *obligatoire* de toute cheminée à gaz.

Les *poêles à gaz* sont constitués par des enveloppes métalliques, en tôle le plus souvent, à l'intérieur desquelles sont disposés des brûleurs de divers systèmes dont on utilise la chaleur soit directement, soit en faisant passer les produits de la combustion dans des séries de tuyaux qui fournissent de la chaleur de convection. Dans ces conditions, l'utilisation est assez bonne, mais il importe absolument là encore, sauf usage dans des pièces ouvertes, d'imposer un tuyau de dégagement aux gaz brûlés.

Tels étaient les appareils en 1878, et tels ils étaient encore employés le plus souvent jusqu'à ces dernières années.

Les modèles nouveaux dérivent des types anglais à radiation, créés vers 1882 et 1883 par M. Fletcher, de Warrington, et désignés sous le nom de *Incandescent fires.*

Nous distinguerons trois types :

Les premiers se composaient d'une cheminée en fonte encadrant une pièce réfractaire ayant sa surface garnie de houpettes d'amiante. Une rampe à gaz brûlant au bleu, placée à la partie inférieure, portait au rouge l'amiante et la pièce réfractaire qui donnaient de la chaleur radiante.

Dans une autre série de types, l'amiante est remplacé par des branches fines de fonte coulée très mince, offrant des sinuosités analogues à celles d'une branche de corail; les branches de fonte sont portées au rouge et fournissent un excellent rayonnement, supérieur à celui de l'appareil précédent.

Dans un troisième type, on a substitué aux branches de fonte des boules creuses formées de terre réfractaire et d'amiante, percées de trous comme des grelots et disposées à la manière du coke dans un foyer; ce type se rapproche beaucoup de celui créé bien antérieurement par la Compagnie parisienne du gaz, mais qui ne s'était guère répandu. La cheminée à boules est un des types donnant le plus de chaleur.

Nous signalerons enfin les poêles condensants, encore assez peu connus en France,

qui chauffent par convection et fonctionnent sans tuyau d'échappement. L'artifice qui permet, dans ce cas absolument particulier, de se passer du tuyau d'échappement, consiste à condenser l'eau de synthèse formée par la combustion du gaz; cette eau mouille les parois intérieures du condenseur et retient par dissolution les produits nuisibles des gaz de la combustion, de sorte qu'il ne sort de l'appareil que de l'eau, de l'azote et de l'acide carbonique, ces derniers gaz non nuisibles vu leurs quantités insignifiantes par rapport au volume d'air de l'appartement. L'innocuité de ces poêles leur permet d'être employés pour le chauffage de petites serres.

Parmi les types de poêles particuliers, il convient encore de mentionner le poêle exposé par M. Potain, qui prend l'air à l'extérieur de l'appartement; une partie de cet air passe par un tube inférieur alimentant le foyer composé de plusieurs brûleurs-papillons; les produits de la combustion s'élèvent dans le cylindre extérieur formant le corps du poêle, et de là s'échappent par un conduit spécial dans l'amosphère extérieure; l'air destiné à chauffer la pièce est pris également extérieurement et pénètre dans le cylindre central où il se chauffe avant de déboucher dans la pièce. Ce poêle est surtout intéressant comme appareil de ventilation.

Nous terminerons en ajoutant que toutes les cheminées à gaz dont nous avons parlé sont, depuis peu de temps, l'objet de perfectionnements incessants; on tend, par l'emploi d'enveloppes avec circulation d'air, à utiliser au chauffage par convection les produits de la combustion; on cherche enfin les meilleures dispositions pour utiliser pour le chauffage au gaz, comme on l'a fait pour l'éclairage au gaz, le principe fécond de la récupération (cheminées Siemens, Foulis, Fletcher, en Angleterre; Clamond, en France) dont la description nous entraînerait trop loin.

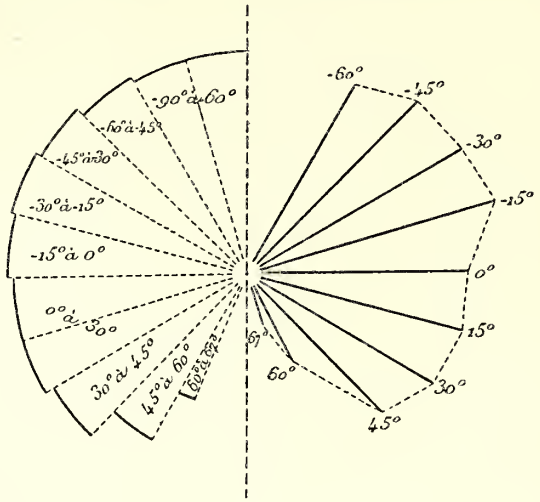
Quoi qu'il en soit, la cheminée à gaz, dont les progrès sont, en résumé, fort récents, paraît être appelée à un développement certain.

PLANCHES.

BEC BENGEL PHOTOMÉTRIQUE DE LA VILLE DE PARIS.

QUANTITÉS DE LUMIÈRE.

Quantité totale	11,883
Dépense de gaz à l'heure	105[l]
Quantité de lumière par 100[l] de dépense horaire	11[c],31
Dépense par carcel superficielle	8[l],84
Fraction de la lumière totale émise au-dessous de l'horizon	43,30



INTENSITÉS.

TABLEAU DE LA RÉPARTITION.

LIMITES des ZONES.	RAYON DE LA ZONE recevant l'unité d'éclairement.	QUANTITÉS DE LUMIÈRE EN CARCELS SUPERFICIELLES	
		absolue.	p. 100 du total.
— 90° à — 60°	0,98	0,811	6,80
— 60 à — 45	1,01	1,021	8,59
— 45 à — 30	1,05	1,424	11,99
— 30 à — 15	1,07	1,722	14,50
— 15 à — 0	1,04	1,761	14,82
0 à — 15	1,00	1,639	13,80
15 à — 30	1,00	1,514	12,74
30 à — 45	0,97	1,212	10,20
45 à — 60	0,81	0,664	5,59
60 à — 67	0.58	0,115	0,97
TOTAL		11,883	100,00

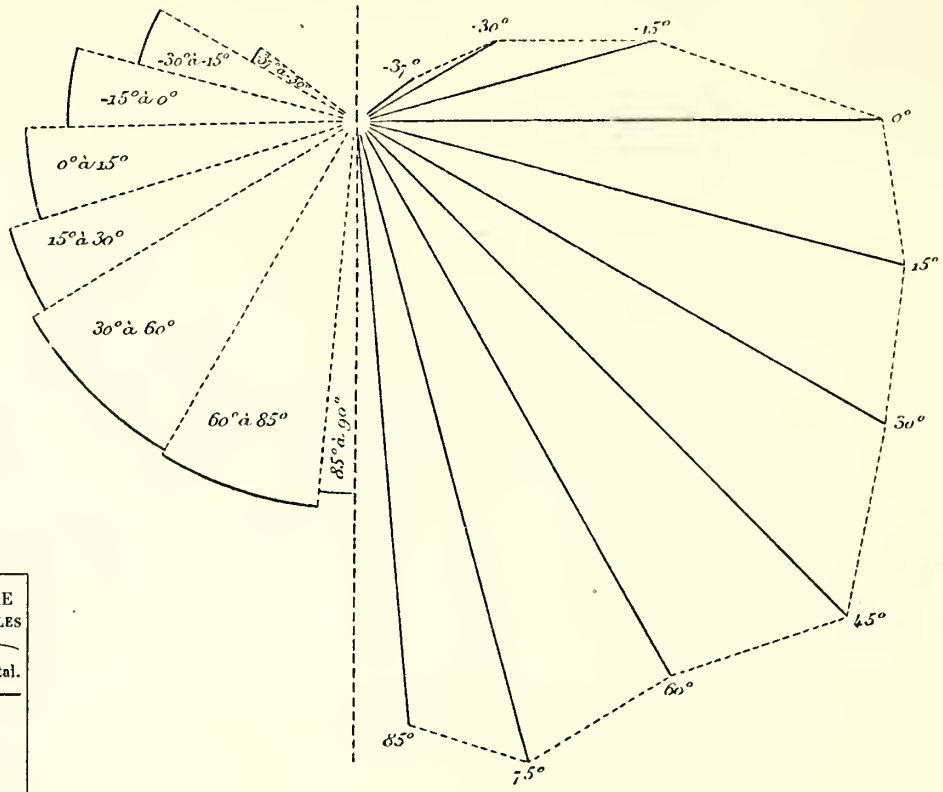
OBSERVATIONS. — La quantité de lumière produite par le Bengel type et la répartition de cette lumière ont été déterminées pour servir de terme de comparaison. On remarquera que si l'intensité du Bengel était identique à elle-même dans toutes les directions, la quantité de lumière totale serait égale à 4π, soit 13 carcels superficielles. Elle n'est que de 11[c],88.

ANGLES.	INTENSITÉ des différents RAYONS.
— 60°	0,963
— 45	1,081
— 30	1,109
— 15	1,165
0	1,000
15	1,015
30	0,988
45	0,876
60	0,454
67	0,213

LAMPE DESELLE.

QUANTITÉS DE LUMIÈRE.

Quantité totale	21,382
Dépense de gaz à l'heure.	173[l]
Quantité de lumière par 100[l] de gaz à l'heure.	12[c],36
Dépense par carcel superficielle	8[l],09
Fraction de la lumière totale émise au-dessous de l'horizon.....	79,75



INTENSITÉS.

TABLEAU DE LA RÉPARTITION.

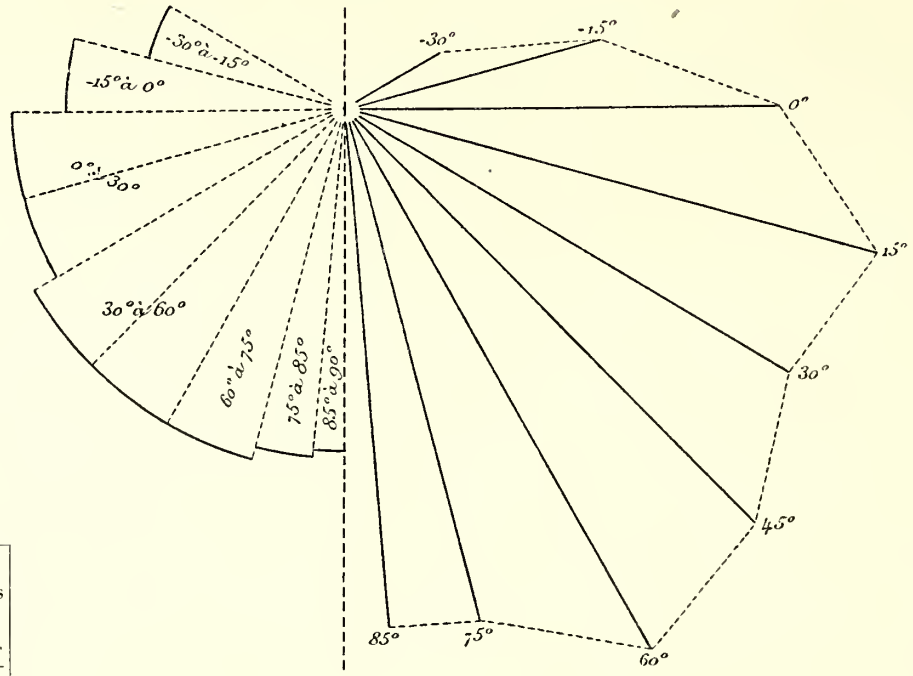
LIMITES des ZONES.	RAYON DE LA ZONE recevant l'unité d'éclairement.	QUANTITÉS DE LUMIERE EN CARCELS SUPERFICIELLES	
		absolue.	p. 100 du total.
— 37° à — 30°	0,54	0,190	0,89
— 30 à — 15	1,02	1,580	7,41
— 15 à 0	1,29	2,703	12,64
0 à 15	1,46	3,962	18,53
15 à 30	1,62	3,958	18.51
30 à 60	1,66	6,620	30,98
60 à 85	1,68	2,304	10,73
85 à 90	1,63	0,065	0,31
TOTAL.....		21,382	100,00

ANGLES.	INTENSITÉ des différents RAYONS.
— 37°	0,296
— 30	0,724
— 15	1,368
0	2,354
15	2,516
30	2,713
45	3,100
60	2,825
75	2,935
85	2,664

LAMPE LEBRUN.

QUANTITÉS DE LUMIÈRE.

Quantité totale.....	18,729
Dépense de gaz à l'heure..	155l,3
Quantité de lumière par 100l de dépense horaire.....	12c,06
Dépense par carcel superficielle.....	8l,29
Fraction de la lumière totale émise au-dessous de l'horizon.....	79,65



INTENSITÉS.

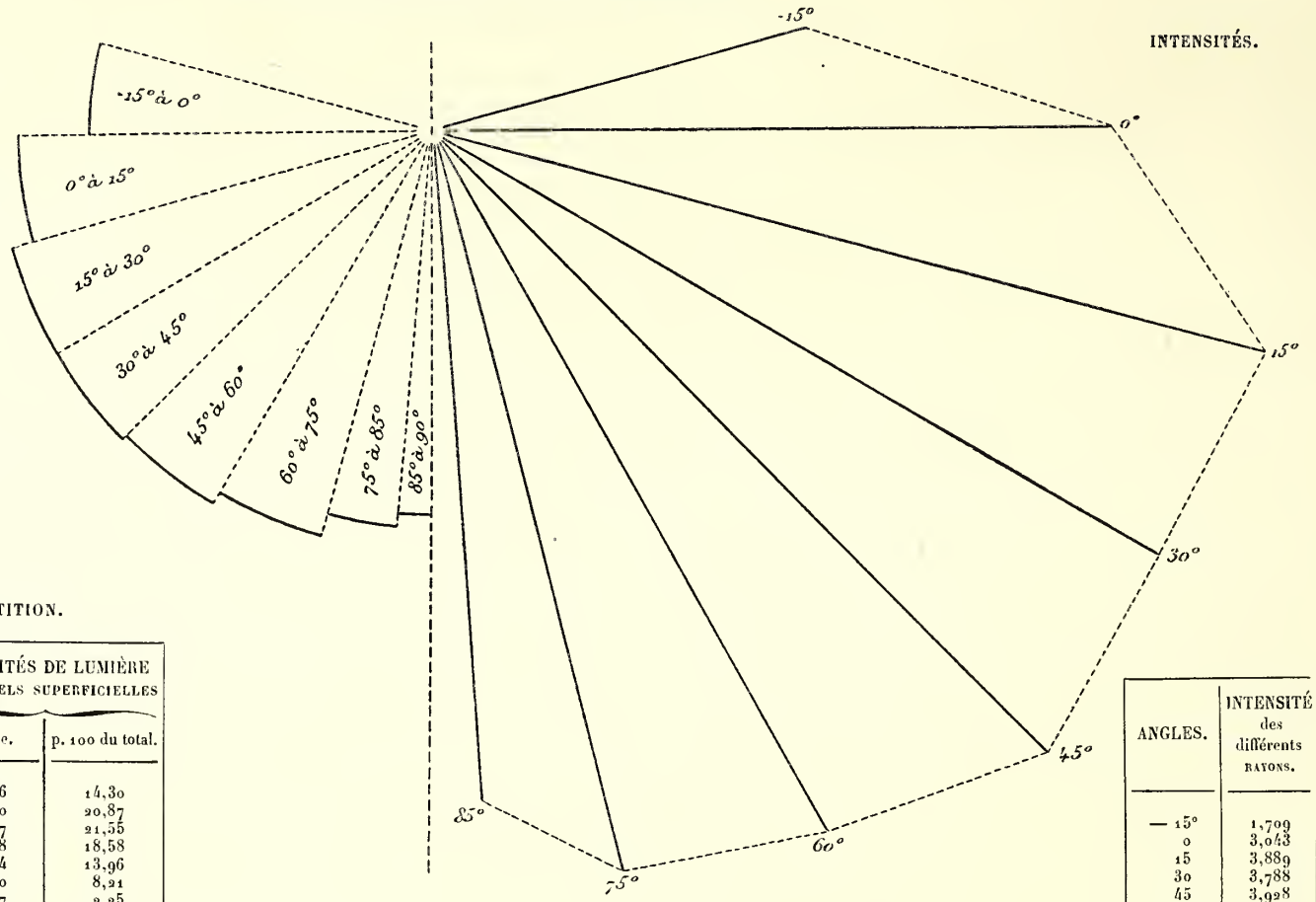
TABLEAU DE LA RÉPARTITION.

LIMITES des ZONES.	RAYON DE LA ZONE recevant l'unité d'éclairement.	QUANTITÉS DE LUMIERE EN CARCELS SUPERFICIELLES	
		absolue.	p. 100 du total.
— 30° à — 15°	0.91	1,270	6.78
— 15 à 0	1,25	2,543	13,58
0 à 30	1.49	7.012	37,43
30 à 60	1,59	5,822	31,09
60 à 75	1,59	1,593	8,50
75 à 85	1,52	0,433	2.32
85 à 90	1.50	0,056	0,30
TOTAL.....		18,729	100,00

ANGLES.	INTENSITÉ des différents RAYONS.
— 30°	0,479
— 15	1,174
0	1,952
15	2,455
30	2,288
45	2,574
60	2,733
75	2,336
85	2,291

LAMPE DANICHEVSKY ANCIEN MODÈLE.

INTENSITÉS.



QUANTITÉS DE LUMIÈRE.

Quantité totale.....	27,028
Dépense de gaz à l'heure.	179[l]
Quantité de lumière par 100[l] de dépense horaire.....	15[c],1
Dépense par carcel superficielle.....	6[l],7
Fraction de la lumière totale émise au-dessous de l'horizon.....	85,70

TABLEAU DE LA RÉPARTITION.

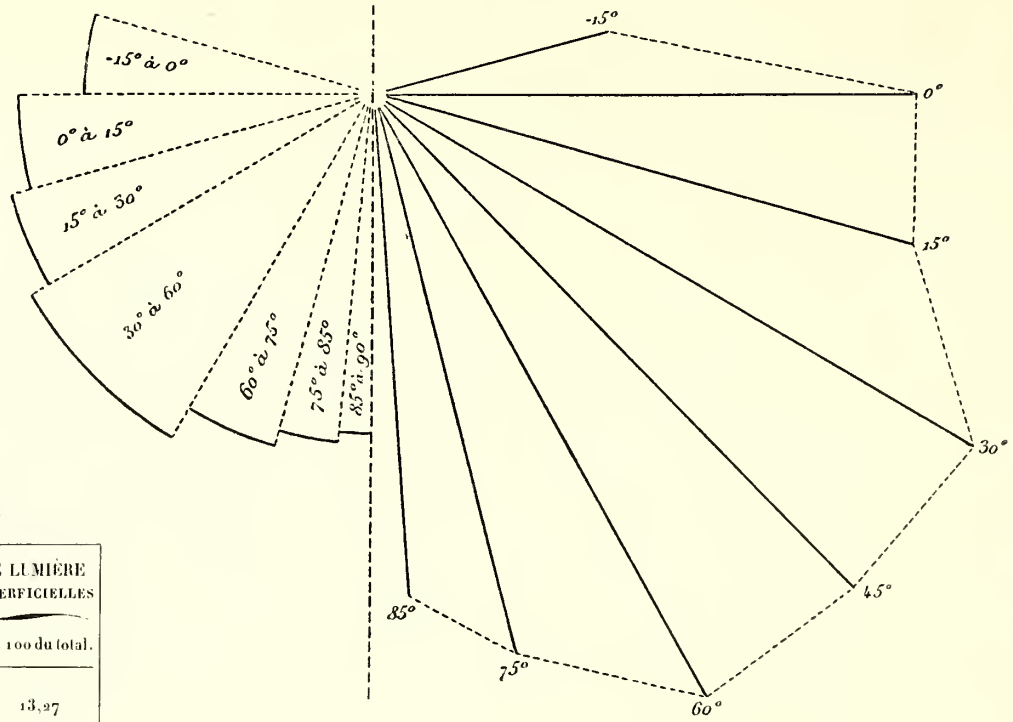
LIMITES des ZONES.	RAYON DE LA ZONE recevant l'unité d'éclairement.	QUANTITÉS DE LUMIÈRE EN CARCELS SUPERFICIELLES	
		absolue.	p. 100 du total.
— 15° à 0°	1,54	3,866	14,30
0 à 15	1,86	5,640	20,87
15 à 30	1,96	5,327	21,55
30 à 45	1,96	5,018	18,58
45 à 60	1,94	3,774	13,96
60 à 75	1,88	3,220	8,21
75 à 85	1,79	0,607	2,25
85 à 90	1,73	0,076	0,28
TOTAL.....		27,028	100,00

ANGLES.	INTENSITÉ des différents RAYONS.
— 15°	1,709
0	3,043
15	3,889
30	3,788
45	3,928
60	3,629
75	3,437
85	3,005

LAMPE WENHAM ÉTOILE.

QUANTITÉS DE LUMIÈRE.

Quantité totale.....	20,058
Dépense de gaz à l'heure.	166[l]
Quantité de lumière par 100[l] de dépense horaire.....	12[c],08
Dépense par carcel superficielle.....	8[l],27
Fraction de la lumière totale émise au-dessous de l'horizon.....	86,73



INTENSITÉS.

TABLEAU DE LA RÉPARTITION.

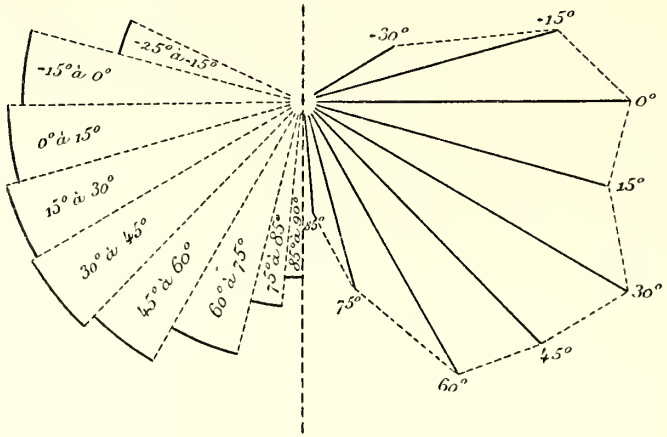
LIMITES des ZONES.	RAYON DE LA ZONE recevant l'unité d'éclairement.	QUANTITÉS DE LUMIÈRE EN CARCELS SUPERFICIELLES	
		absolue.	p. 100 du total.
— 15° à 0°	1,28	2,662	13,27
0 à 15	1,57	4,008	19,98
15 à 30	1,67	4,228	21,08
30 à 60	1,75	7,055	35,17
60 à 75	1,60	1,605	8,00
75 à 85	1,54	0,444	2,22
85 à 90	1,49	0,056	0,28
TOTAL.....		20,058	100,00

ANGLES.	INTENSITÉ des différents RAYONS.
— 15°	0,833
0	2,438
15	2,488
30	3,097
45	3,054
60	3,054
75	2,504
85	2,212

LAMPE GAZO-MULTIPLEX DE LA SOCIÉTÉ FRANCO-BELGE.

QUANTITÉS DE LUMIÈRE.

Quantité totale	13,990
Dépense de gaz à l'heure	120[l]
Quantité de lumière par 100[l] de dépense horaire	11[c],64
Dépense par carcel superficielle	8[l],58
Fraction de la lumière totale émise au-dessous de l'horizon	76,47



INTENSITÉS.

TABLEAU DE LA RÉPARTITION.

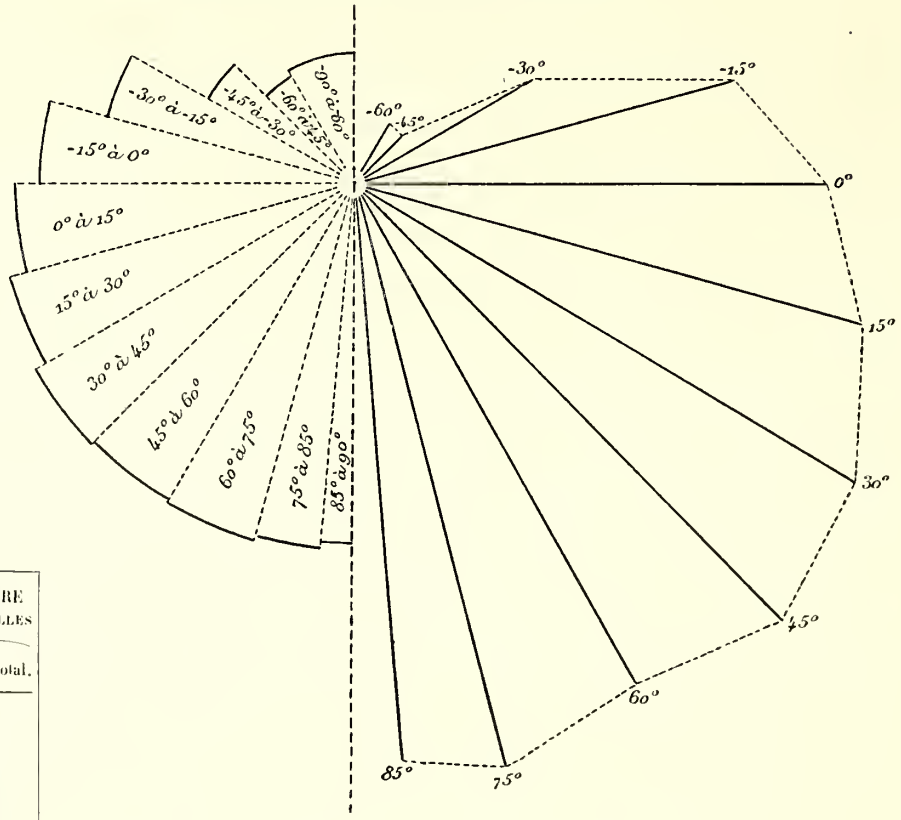
LIMITES des ZONES.	RAYON DE LA ZONE recevant l'unité d'éclairement.	QUANTITÉS DE LUMIÈRE EN CARCELS SUPERFICIELLES	
		absolue.	p. 100 du total.
— 25° à — 15°	0,85	0,744	5,32
— 15 à 0	1,25	2,547	18,21
0 à 15	1,30	2,771	19,81
15 à 30	1,35	2,756	19,70
30 à 45	1,37	2,444	17,45
45 à 60	1,31	1,723	12,32
60 à 75	1,16	0,838	6,00
75 à 85	0,90	0,152	1,09
85 à 90	0,77	0,015	0,10
TOTAL		13,990	100,00

ANGLES.	INTENSITÉ des différents RAYONS.
— 30°	0,048
— 15	1,163
0	1,444
15	1,394
30	1,638
45	1,493
60	1,381
75	0,845
85	0,500

LAMPE DANICHEVSKI NOUVEAU MODÈLE.

QUANTITÉS DE LUMIÈRE.

Quantité totale.....	22,036
Dépense de gaz à l'heure. .	162[l]
Quantité de lumière par 100[l] de dépense horaire....	13[c],60
Dépense par carcel superficielle.....	7[l],35
Fraction de la lumière totale émise au-dessous de l'horizon.....	70,84



INTENSITÉS.

TABLEAU DE LA RÉPARTITION.

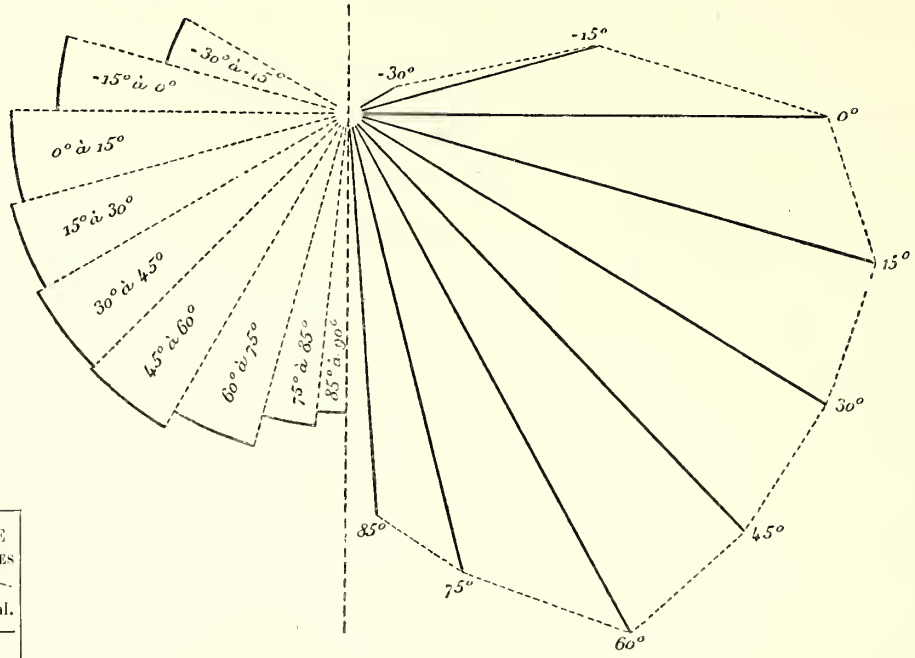
LIMITES des ZONES.	RAYON DE LA ZONE recevant l'unité d'éclairement.	QUANTITÉS DE LUMIÈRE EN CARCELS SUPERFICIELLES	
		absolue.	p. 100 du total.
— 90° à — 60°	0,56	0,261	1,18
— 60 à — 45	0,54	0,296	1,34
— 45 à — 30	0,76	0,757	3,43
— 30 à — 15	1,14	1,987	9,01
— 15 à 0	1,39	3,1[illegible]1	14,20
0 à 15	1,49	3,617	16,41
15 à 30	1,57	3,732	16,95
30 à 45	1,63	[illegible],446	15,64
45 à 60	1,62	2,620	11,90
60 à 75	1,61	1,631	7,40
75 à 85	1,62	0,493	2,24
85 à 90	1,60	0,065	0,30
TOTAL.....		22,036	100,00

ANGLES.	INTENSITÉ des différents RAYONS.
— 60°	0,310
— 45	0,296
— 30	0,869
— 15	1,754
0	2,094
15	2,[illegible]46
30	2,585
45	2,715
60	2,531
75	2,664
85	2,572

BEC CROMARTIE « DIT DE 140 LITRES ».

QUANTITÉS DE LUMIÈRE.

Quantité totale	18,935
Dépense de gaz à l'heure	126[l]
Quantité de lumière par 100[l] de dépense horaire	15[c],00
Dépense par carcel superficielle	6[l],66
Fraction de la lumière totale émise au-dessous de l'horizon	79,88



INTENSITÉS.

TABLEAU DE LA RÉPARTITION.

LIMITES des ZONES.	RAYON DE LA ZONE recevant l'unité d'éclairement.	QUANTITÉS DE LUMIÈRE EN CARCELS SUPERFICIELLES	
		absolue.	p. 100 du total.
— 30° à — 15°	0,84	1,066	5,60
— 15 à 0	1,30	2,747	14,52
0 à 15	1,51	3,715	19,65
15 à 30	1,56	3,710	19,60
30 à 45	1,58	3,254	17,20
45 à 60	1,60	2,560	13,54
60 à 75	1,53	1,477	7,75
75 à 85	1,38	0,362	1,91
85 à 90	1,33	0,044	0,23
TOTAL		18,935	100,00

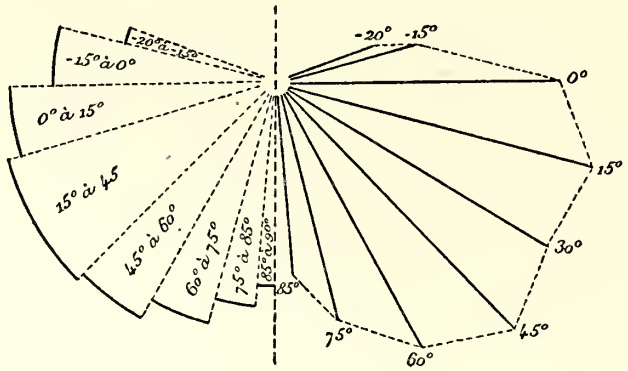
OBSERVATIONS. — La dépense de ce brûleur n'a été que de 126[l]; il était cependant parfaitement réglé. Dans un autre essai ayant pour but la détermination du coefficient d'absorption du miroir, on a retrouvé cette même dépense de 126[l]. Le bec était, d'ailleurs, muni d'un bon régulateur.

ANGLES.	INTENSITÉ des différents RAYONS.
— 30°	0,212
— 15	1,196
0	2,141
15	2,425
30	2,472
45	2,532
60	2,594
75	2,076
85	1,765

BEC CROMARTIE PETIT MODÈLE (DELAFOLLIE).

QUANTITÉS DE LUMIÈRE.

Quantité totale	10,530
Dépense de gaz à l'heure	87l,7
Quantité de lumière par 100l de dépense horaire	12c,01
Dépense par carcel superficielle	8l,32
Fraction de la lumière totale émise au-dessous de l'horizon	82,91



INTENSITÉS.

TABLEAU DE LA RÉPARTITION.

LIMITES des ZONES.	RAYON DE LA ZONE recevant l'unité d'éclairement.	QUANTITÉS DE LUMIÈRE EN CARCELS SUPERFICIELLES	
		absolue.	p. 100 du total.
— 20° à — 15°	0,68	0,241	2,29
— 15 à 0	0,98	1,559	14,80
0 à 15	1,16	2,193	20,83
15 à 45	1,21	4,129	39,21
45 à 60	1,20	1,442	13,70
60 à 75	1,10	0,765	7,26
75 à 85	0,98	0,180	1,71
85 à 90	0,91	0,021	0,20
TOTAL		10,530	100,00

ANGLES.	INTENSITÉ des différents RAYONS.
— 20°	0,463
— 15	0,667
0	1,249
15	1,448
30	1,417
45	1,536
60	1,351
75	1,084
85	0,830

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Composition du jury 723

I. Appareils et procédés de chauffage.

(Rapport de M. Grouvelle.)

Considérations générales 725

Chauffage. — Coup d'œil sur la marche et le développement de l'industrie des appareils de chauffage 727

Étude des diverses expositions. — Généralités 740

Grand chauffage 740

Petit chauffage 751

Accessoires du chauffage 756

Produits divers se rattachant au chauffage et à l'éclairage 757

II. Appareils et procédés d'éclairage non électrique.

(Rapport de M. Cornuault.)

Introduction 759

1. Éclairage à l'huile végétale 764

2. Éclairage à l'huile minérale 766

3. Éclairage au gaz 774

CLASSE 28

Parfumerie

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. L. L'HÔTE

CHEF DU LABORATOIRE DE CHIMIE GÉNÉRALE AU CONSERVATOIRE DES ARTS ET MÉTIERS

EXPERT PRÈS DES TRIBUNAUX

COMPOSITION DU JURY.

MM. Guerlain aîné, *Président*, fabricant de parfumerie, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Lecaron, *Vice-Président*, de la maison Gellé, fabricant de parfumerie, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

L'Hôte, *Rapporteur*, chef du laboratoire du cours de chimie générale au Conservatoire des arts et métiers, expert près les tribunaux . . . . . France.

Coudray (Edmond), *Secrétaire*, fabricant de parfumeries et savons, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

Fabriès, pharmacien, chimiste du syndicat des viticulteurs d'Oran . . . . . Algérie.

Rehns (Aron), fabricant de parfumerie . . . . . Tunisie.

Roure, fabricant de parfumerie, médaille d'or à l'Exposition d'Anvers en 1885 . . . . . France.

Beleys, *suppléant*, ancien industriel, membre du comité d'organisation de l'Exposition coloniale . . . . . Colonies.

Herrick (W.), *suppléant* . . . . . États-Unis.

Chouet (A.), *suppléant*, de la maison du docteur Pierre, médaille d'or à l'Exposition d'Anvers en 1885 . . . . . France.

Lemercier (Anatole), *suppléant*, fabricant de vinaigre de toilette, médaille d'argent à l'Exposition de Paris en 1878 . . . . . France.

PARFUMERIE.

CHAPITRE PREMIER.

INTRODUCTION.

La parfumerie, industrie française par excellence, comprend deux divisions bien distinctes, celle des fabricants de matières premières qui ont leurs cultures et leurs usines dans le Midi et en Algérie et celle des parfumeurs proprement dits dont les maisons sont situées à Paris et dans les grandes villes.

A l'Exposition de 1878, les fabricants de matières premières avaient été placés dans la classe des produits chimiques, et par suite un peu effacés; l'extraction des parfums ne paraissait pas avoir d'importance auprès de la grande industrie chimique. L'Exposition du Centenaire a réuni, avec raison, dans la même classe les matières premières et les produits fabriqués.

On peut dire, sans exagération, que l'ensemble de la classe 28 présentait un aspect charmant, grâce à l'élégance et au goût artistique déployés dans l'installation des vitrines par M. Frantz Jourdain, architecte. En parcourant notre exposition, on avait l'impression d'une station de chaises à porteurs du XVIIIe siècle. Le long des murs tendus en tapisseries, on avait réservé douze salons du même style pour les grands industriels.

Nous devons ajouter que les vitrines et les salons avaient été aménagés par les exposants de la façon la plus attrayante et la plus intelligente pour l'examen des différents produits.

Nous résumerons par quelques chiffres les travaux des comités d'admission, d'installation et du jury des récompenses.

Le nombre des demandes d'admission dans la classe 28 a été, pour la France, de 197. Le nombre des admis ayant exposé a été de 126. 50 personnes admises n'ont pas pris part à l'Exposition pour différents motifs. Le nombre des demandes pour les colonies françaises et les pays de protectorat n'a pas été indiqué aux comités français.

Le jury de la classe 28 a examiné 306 exposants et a décerné 244 récompenses dont :

Grands prix	4
Médailles d'or	12
Médailles d'argent	53
Médailles de bronze	94
Mentions honorables	81

Dans le tableau d'autre part nous indiquons la répartition des exposants et des récompenses entre les différents pays :

NATIONS.	NOMBRE des EXPOSANTS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES de BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.
France	126	4	3	31	40	20
COLONIES ET PAYS DE PROTECTORAT.						
Algérie	9	//	//	//	//	//
Annam-Tonkin	2	//	//	2	1	2
Cochinchine	1	//	//	//	//	//
Gabon	1	//	//	//	//	1
Guadeloupe	4	//	//	//	//	4
Inde française	2	//	//	//	2	//
Martinique	1	//	//	//	//	//
Nouvelle-Calédonie	6	//	//	//	1	3
Réunion	12	//	//	1	5	5
Tahiti	1	//	//	//	//	//
Tunisie	5	//	//	1	1	1
PAYS ÉTRANGERS.						
Autriche-Hongrie	2	//	//	1	//	//
Australie	1	//	//	//	1	//
Belgique	4	//	1	//	2	1
Brésil	10	//	//	1	4	2
Chili	9	//	//	//	3	3
Chine	2	//	//	//	1	//
Danemark	2	//	//	//	2	//
Égypte	3	//	//	//	1	2
Espagne	14	//	//	2	6	6
États-Unis	10	//	2	2	2	4
Grande-Bretagne	10	//	2	4	2	2
Guatémala	2	//	//	//	//	//
Grèce	9	//	//	//	3	3
Haïti	1	//	//	//	1	//
Italie	5	//	//	3	2	//
Îles Philippines	7	//	//	2	1	2
Japon	8	//	//	1	2	3
Monaco	5	//	//	//	//	//
Paraguay	3	//	//	//	//	//
Pays-Bas	2	//	1	//	1	//
République Argentine	2	//	//	//	1	1
République Dominicaine	2	//	//	//	//	//
Roumanie	8	//	//	1	1	3
Russie	7	//	3	//	2	2
République de Saint-Marin	1	//	//	//	//	1
République Africaine	1	//	//	//	//	//
Suisse	3	//	//	//	2	1
Serbie	1	//	//	//	//	1
Vénézuéla	1	//	//	//	//	1
Uruguay	1	//	//	//	//	//

Nous avons dit que le jury de la classe 28 avait accordé 244 récompenses aux exposants. Dans ce chiffre on doit comprendre les sept distinctions données aux collaborateurs : 2 médailles d'argent, 4 médailles de bronze et 1 mention honorable.

Une circulaire a été envoyée aux exposants pour les prier d'indiquer au jury les noms des chimistes, contremaîtres et ouvriers qui, par leurs recherches, leur travail ou leur assiduité, ont contribué pour une certaine part au succès de la maison. Nous regrettons d'avoir eu un si petit nombre de collaborateurs à récompenser.

Parmi les produits de parfumerie exposés, le jury a dû examiner un grand nombre de teintures pour les cheveux. La plupart de ces préparations portent des étiquettes trompeuses; au lieu de renfermer des matières d'origine végétale inoffensives, elles contiennent des sels métalliques vénéneux : nitrate d'argent, bichlorure de mercure, sulfate de cuivre, acétate de plomb, etc. De telles préparations chargées de principes actifs ne peuvent pas figurer parmi les produits de parfumerie, qui doivent être envisagés au point de vue hygiénique.

En s'inspirant d'une décision prise dans une précédente Exposition, le jury a été d'avis de n'attribuer aucune récompense aux teintures et autres préparations dans lesquelles l'analyse chimique a révélé une substance véritablement active.

La parfumerie est une des industries les plus complexes autant par la nature des produits que par les procédés de fabrication. Les produits peuvent être divisés en deux classes principales :

Les matières premières comprenant les essences, les infusions de fleurs dans des corps gras d'origine animale ou végétale ou même minérale, les parfums concentrés obtenus par divers dissolvants, les eaux distillées, etc. Ces matières tirées des trois règnes de la nature servent à la fabrication des produits composés, qui constituent les milliers d'articles livrés à la consommation sous des désignations et sous des formes d'une variété infinie;

Les produits confectionnés, tels que les extraits d'odeurs, les eaux de toilette, les savons, les pommades et les huiles parfumées, les diverses préparations pour la tête, les dentifrices, les poudres parfumées, les sachets, les pâtes molles ou dures odoriférantes, les crèmes, les émulsions, les fards, les teintures, etc.

Les procédés et le matériel de fabrication présentent autant de variété et de multiplicité que les produits. Les procédés de fabrication sont analogues à ceux de la pharmacie, de la grosse savonnerie et des distillateurs-liquoristes.

Certains procédés qui sont considérés comme des secrets de fabrication ne sont, pour la plupart, que des tours de main, combinaisons assez simples faites d'après des données empiriques plutôt que sur des indications scientifiques. Le nombre en diminue tous les jours, grâce à une connaissance plus exacte des substances à traiter et aussi aux renseignements fournis par les chimistes qui se sont occupés de cette branche spéciale longtemps négligée par eux.

L'outillage d'une usine de parfumerie est considérable. Les machines ont remplacé la main de l'ouvrier dans un grand nombre d'opérations. On a obtenu ainsi plus de régularité dans le travail, une grande économie dans la main-d'œuvre et la faculté de fabriquer plus rapidement certains produits. Les principales machines employées sont les agitateurs à extraits, les appareils à infusion, les machines à concasser, à pulvériser, les presses hydrauliques, les mélangeurs à pommade et à savon, les chaudières à savon, toute une série d'appareils à travailler le savon, des alambics à vapeur, etc. Des générateurs à vapeur de plus de 100 chevaux sont en usage dans quelques maisons.

Le matériel comprend des récipients de toutes sortes : des étuves, des cuves, des bacs, des estagnons, des mortiers, des séchoirs, des casiers; en un mot, tout un mobilier spécial. Des magasins considérables sont nécessaires tant pour les matières premières que pour les marchandises confectionnées.

L'outillage et le matériel représentent pour l'ensemble de l'industrie des sommes importantes qu'il est difficile d'évaluer.

La confection comprend tout ce qui contient, enveloppe et orne le produit fabriqué, tel qu'il est mis en vente. Ce sont les pots, flacons, étuis étiquettes, rubans prospectus, enveloppes de tous genres, caisses, cartons, pour lesquels les parfumeurs mettent à contribution un grand nombre d'industries diverses. Des maisons importantes dans différentes industries ne travaillent presque exclusivement que pour la parfumerie. Le concours d'artistes distingues est souvent réclamé pour la création d'un modèle nouveau et surtout pour le dessin des étiquettes et des prospectus.

Si la parfumerie française a, en général, une supériorité marquée sur ses concurrents étrangers, elle le doit à sa bonne fabrication, ainsi qu'au bon goût et à l'élégance de sa confection.

La parfumerie est l'art de préparer les essences, pommades, pâtes, eaux distillées, savons, fards, vinaigres, etc.; en un mot, tous les produits odoriférants, d'une couleur agréable, qui doivent contenter l'hygiène en même temps que la coquetterie.

Les satisfactions de l'odorat ont été recherchées de tous les temps. Pendant longtemps et non sans quelque raison, l'idée de mauvaise odeur est restée associée à celle d'infection, et les pratiques religieuses de l'antiquité qui n'étaient en somme que des prescriptions hygiéniques, comme les mesures sanitaires usitées jusque dans les temps derniers contre la transmission des maladies épidémiques, consistaient principalement dans l'emploi de parfums. C'est ainsi que l'encens qu'on brûle encore dans les églises est un symbole de purification.

D'après Pline, les parfums ont pris naissance en Orient, dans ce sol privilégié qui porte la cannelle, le bois de santal, le camphre, la muscade, l'arbre à encens. Les anciens Égyptiens employaient une grande quantité de produits odériférants pour la préparation de leurs momies.

Pour l'embaumement, les Égyptiens introduisaient dans le corps des poudres aro-

matiques, des baumes, des résines aromatiques et des essences pures; puis le corps, après immersion dans l'eau salée, était recouvert de bandelettes trempées dans des résines saturées d'essences.

Aujourd'hui, les parfums sont devenus dans tous les pays et dans toutes les classes d'un usage général. Il est constaté qu'un grand nombre de parfums ont des propriétés antiseptiques qui les rendent précieux au point de vue de l'hygiène. L'essence de cannelle était très employée par les Égyptiens pour la conservation des corps.

Des recherches récentes de MM. Cadéac et A. Meunier ont établi (*Annales de l'Institut Pasteur*, 25 juin 1889) que l'essence de cannelle de Ceylan a une puissance antiseptique sensiblement égale à celle du sublimé à 1 p. 100 à l'égard du bacille de la fièvre typhoïde qui est tué par le premier en dix minutes et par la seconde en douze minutes. La comparaison faite avec les antiseptiques modernes, tels que les solutions d'acide borique, d'acide phénique, de sulfate de cuivre et d'iodoforme est tout en faveur des essences, car beaucoup d'entre elles empêchent l'évolution du microbe après quelques minutes ou quelques heures, tandis que les autres antiseptiques n'agissent qu'au bout de plusieurs jours.

Enfin on a observé qu'en temps d'épidémie, les personnes employées à la manipulation de certains parfums jouissent d'une véritable immunité.

En dehors des parfums proprement dits, toutes les préparations qui, sous des formes diverses, ont pour but de nettoyer la peau et les cheveux relèvent de l'hygiène.

Grâce aux perfectionnements récents réalisés dans l'industrie de la parfumerie, une foule de produits peuvent être vendus très bon marché. L'usage des parfums tend à se répandre de plus en plus. On peut dire qu'il est lié assez étroitement à l'augmentation du bien-être et de l'aisance. Les masses habituées à une plus grande propreté ont plus de délicatesse dans les sens. Il y a là un progrès véritable, qu'il était utile de signaler.

Les principaux lieux de fabrication sont pour les produits désignés sous le nom de *matières premières* : Grasse, Cannes, Nice et les environs, l'Algérie, le sud de l'Italie, la Bulgarie et certaines parties de l'Extrême-Orient, la Sicile, etc. Les fabricants étrangers sont tributaires de la France pour la partie la plus importante de leurs matières premières.

Les principaux pays de production pour les produits confectionnés prêts à être livrés à la consommation sont : la France (Paris principalement), l'Angleterre, l'Amérique, la Russie, l'Autriche et l'Allemagne. La France produit à elle seule plus que tous les autres pays réunis, ses articles servant de type à tout ce qui se fait ailleurs; elle fabrique depuis l'article le plus fin jusqu'au plus ordinaire.

La France est le plus grand marché pour la vente de la parfumerie, puis viennent l'Angleterre et ses colonies, les États-Unis, l'Espagne et ses colonies, la République Argentine, le Brésil, l'Allemagne, l'Autriche, la Hongrie, la Belgique. D'une façon générale, il n'y a pas un coin de la terre où l'on ne consomme plus ou moins de parfumerie, même chez les races les plus primitives.

La parfumerie, avec ses produits perfectionnés, son outillage considérable, le chiffre élevé de ses affaires, est devenue une grande industrie, mais, à la vérité, toute moderne.

Il y eut, il est vrai, des parfumeurs de toute antiquité.

Les Égyptiens, les Grecs, les Romains faisaient usage de parfums et se servaient de cosmétiques et de fards.

Les Orientaux et les Arabes ont fabriqué depuis des siècles des parfums qui furent importés en Europe, dès l'époque des croisades.

Les Italiens jouirent d'une grande réputation.

Sous Louis XIII, on commença à parler des parfumeurs français qui étaient probablement des élèves des Italiens.

Sous Louis XIV, les parfums devinrent d'un usage général chez les gens de qualité.

Au commencement de ce siècle, l'usage de la parfumerie était déjà très répandu, même dans les classes moyennes.

Pourtant les parfumeurs n'étaient que des artisans travaillant selon les besoins de leur vente en détail. On comptait, tant à Paris qu'à Grasse, une vingtaine de fabricants.

La parfumerie devient une industrie.

Après 1815, la paix donna à toutes les affaires une activité dont la parfumerie profita immédiatement. Les anciennes maisons qui avaient subsisté à travers la Révolution et l'Empire se développèrent en même temps que de nouvelles maisons se créèrent. C'est depuis 1820 seulement, que l'on peut considérer la parfumerie comme une industrie en France, tant à cause de ses moyens de fabrication que par l'importance de ses affaires.

Quels que fussent les progrès réalisés, le chiffre des affaires de toute la fabrication parisienne ne dépassait pas 5 millions en 1825. En 1836, la fabrication française représentait déjà un chiffre de 12 millions; en 1846, un chiffre de 14 millions; en 1856, un chiffre de 18 millions; en 1866, un chiffre de 26 millions.

Lors de la guerre, il y eut un moment de recul dans le chiffre des affaires. Les Anglais profitèrent de l'arrêt de la fabrication résultant du siège de Paris pour inonder tous les marchés de leurs articles qui eurent une vogue de plusieurs années.

En 1872, la *Chambre syndicale de la parfumerie* n'estimait pas la production de Paris à plus de 20 millions.

En 1878, les Français avaient déjà recouvré leur suprématie sur la plupart des marchés étrangers et la production nationale n'était pas inférieure à 45 millions. L'exportation qui avait recommencé assez timidement, dès la Restauration, s'était accrue progressivement dans des proportions de plus en plus fortes. Au moment de l'Exposition de 1878, elle absorbait la moitié de la production française, malgré les droits élevés que la parfumerie française devait payer sur tous les marchés étrangers. Dès lors, la parfumerie française avait pris rang parmi les industries importantes par son chiffre d'affaires, le nombre de ses ouvriers et son outillage.

Le personnel employé dans la fabrication était évalué à cette époque à plus de 4,000 personnes. Depuis une dizaine d'années, l'outillage avait été transformé ; l'usage des machines était devenu presque général, principalement pour le travail du savon.

La production étrangère n'était pas restée stationnaire. Elle avait progressé parallèlement à notre fabrication, lui empruntant des matières premières, ses outils, ses modèles et jusqu'à ses dénominations. Les Français avaient depuis longtemps déjà à lutter sérieusement contre leurs concurrents étrangers, qui se trouvaient presque tous protégés chez eux par des droits de douane très élevés.

Nous voyons maintenant quels sont les progrès réalisés en France depuis 1878. En 1889, tous les chiffres de 1878 sont presque doublés. La production de la parfumerie française peut être évaluée entre 70 et 75 millions, dont plus de la moitié est exportée. Le nombre des fabricants est de plus de 300 ; le personnel employé à la fabrication n'est pas inférieur à 6,000 personnes. A Paris, il y a près de 2,000 marchands de parfumerie au détail. Cette industrie fait vivre au moins 15,000 personnes. En dehors du personnel attaché directement aux fabriques de parfumerie, il y a un grand nombre de personnes travaillant pour cette industrie, dont le nombre est difficile à évaluer.

De nombreux perfectionnements ont été introduits dans l'outillage. Tous les produits de la parfumerie, les plus fins comme les moins chers, sont en grand progrès.

Les produits chimiques aromatiques sont entrés dans l'usage courant de la fabrication et rendent des services. Nous signalerons parmi les parfums artificiels : la coumarine (odeur de foin coupé), la vanilline, l'aldéhyde benzoïque (essence d'amandes amères), le salicylate de méthyle (essence de Wintergreen), l'essence de mirbane, le benzoate d'éthyle, le benzoate de méthyle.

Une découverte toute récente est celle du musc artificiel. Cette substance, obtenue par la nitration de l'isobutyltoluène, est préparée à Mulhouse (Mertzeau) et à l'usine de Bellevue, près Giromagny. Le produit cristallisé additionné d'alcool rendu ammoniacal donne une solution tout à fait comparable par ses caractères organoleptiques à la teinture fournie par le musc naturel.

Les substances antiseptiques sont utilisées également par un certain nombre de fabricants qui ont suivi les progrès de l'hygiène; on emploie l'acide salicylique, l'acide borique, le phénol, le salol (salicylate de phényle), le thymol, etc.

Les parfumeurs étrangers étaient en nombre à l'Exposition de 1889. Les Allemands seuls s'étaient abstenus, ainsi que plusieurs fabricants de l'Autriche-Hongrie. Sauf ces deux exceptions, on peut dire que jamais l'Exposition internationale de la parfumerie n'a été aussi complète.

A l'étranger, cette industrie s'est également développée.

L'Amérique avait une exposition importante de parfumerie qui a surpris toutes les personnes qui n'ont pas suivi attentivement les progrès de la fabrication dans ce pays, qui est protégée par des tarifs presque prohibitifs.

IMPRIMERIE NATIONALE.

L'Angleterre était aussi très bien représentée, ainsi que la Russie; les autres pays figuraient dans des conditions plus restreintes, mais en rapport avec l'importance de leur fabrication.

CHAPITRE II.

FRANCE.

MATIÈRES PREMIÈRES.

En France, la culture des plantes à parfums est restreinte, mais présente une grande importance dans les localités qui s'y adonnent. C'est dans le département du Var et des Alpes-Maritimes, ces belles régions du soleil, qu'elle est le plus répandue. Dans quelques parties de l'Algérie, on se livre aussi avec succès à cette culture. Il faut un climat particulier pour la culture des plantes aromatiques, afin d'obtenir une grande richesse en principes odorants.

Les plantes à parfums sont inégalement réparties entre diverses familles botaniques; ce sont tantôt des plantes ligneuses, tantôt des plantes herbacées. Les huiles et les essences parfumées sont extraites soit de leurs fleurs, soit de divers autres organes. Parmi ces plantes, celles qui sont cultivées le plus communément sont les suivantes :

Pour leurs fleurs : l'oranger et les arbres de la même famille, le rosier, le jasmin, la cassie, la violette, la tubéreuse, la jonquille, le réséda, la verveine.

Pour leurs fleurs, leurs feuilles et les autres parties vertes : le géranium rosat (réellement un *pelargonium*), la menthe, la mélisse.

D'autres plantes sont cultivées dans des proportions bien moindres; ce sont l'héliotrope, le basilic, la marjolaine, l'hysope. On se borne le plus souvent à les récolter à l'état sauvage, comme d'ailleurs la lavande, le serpolet, le thym, le romarin et quelques autres encore.

On peut dire que les parfumeurs du monde entier sont tributaires de la Provence pour une grande partie de leurs matières premières.

La maison Chiris et la maison Roure-Bertrand occupent le premier rang dans l'industrie des matières premières.

La maison Chiris, de Grasse, a été fondée en 1768. M. Antoine Chiris, qui continue avec une haute distinction les traditions de la maison, est aussi un grand agriculteur. En 1862, il a créé en Algérie, à Boufarik, avec la collaboration de M. Gros, des cultures de plantes odorantes qui rendent un immense service à l'industrie de la parfumerie. La surface cultivée est de 2,600 hectares, comprenant 492 hectares de géraniums, 203 hectares d'orangers, 172 hectares de cassie, 307 hectares de vignes et

une forêt d'eucalyptus. Les grandes exploitations de M. Chiris : la cueillette des fleurs, les ateliers d'enfleurage, de distillation, etc., sont mises en relief à l'Exposition par des plans et des photographies.

Dans des paniers fort bien disposés, on voit des spécimens des diverses espèces de fleurs cultivées par la maison Chiris pour la fabrication des matières premières.

Dans la vitrine de M. Chiris, le jury a remarqué : 40 échantillons d'essences surfines, des pommades excellentes, des huiles saturées de fleurs de roses, d'oranger, de jasmin, etc., de la neutraline saturée aux fleurs de rose, d'oranger, de jasmin, de tubéreuse, etc.

La neutraline ou huile minérale pure, vendue inaltérable et neutre, est employée depuis quelque temps à Grasse comme véhicule des parfums. La neutraline parfumée se conserve indéfiniment et quand on en a extrait le parfum par l'alcool, elle n'est nullement altérée; il suffit de la nettoyer pour la rendre apte à une nouvelle opération.

La maison Roure-Bertrand fils, de Grasse, est de premier ordre par l'importance de sa production et la bonne fabrication de toutes les matières premières de la région du Midi.

Les essences, pommades et extraits qui ont été exposés sont remarquables par la suavité de leur odeur. Le jury a justement apprécié les essences concrètes de cassie, de girofle, d'iris, de jasmin, de réséda, entièrement solubles dans l'alcool, ainsi que les huiles essentielles (essences liquides) de graines d'ambrette, de cassie, de civette, de fèves Tonka, etc.

M. Roure-Bertrand possède en Algérie une distillation de géraniums.

Nous devons signaler un certain nombre d'exposants dont les produits ont été remarqués par le jury.

M. Lautier fils, de Grasse, a une fabrication importante d'essences et de pommades surfines. Cette maison, fondée en 1864, a un outillage fort bien installé, lui permettant de traiter une grande quantité de fleurs. Ainsi, en 1889, elle a travaillé 16,000 kilogrammes de violettes, 80,000 kilogrammes de roses et 102,000 kilogrammes de fleurs d'oranger.

Le jury a examiné avec beaucoup d'intérêt l'exposition de MM. Augier et Cie. Dans leur vitrine se trouvent les essences de badiane, de sassafras, de cajeput, de cannelle, de citronnelle, de géranium des Indes et de la Réunion, de muscade, de verveine, etc., toutes d'importation française. L'ambre gris, le benjoin, la civette, les muscs, les baumes, etc., complètent la série des importations directes. MM. Augier ont à la Villette une usine dans laquelle ils fabriquent des essences dont la fabrication était autrefois le monopole de Leipzig. Les bois étrangers leur fournissent les essences de cèdre de Rhodes, de bois de rose, de santal, de thuya.

Comme importateurs directs, MM. Léopold Bing fils et Gans occupent un des premiers rangs. Ces messieurs ont débuté, il y a vingt ans, par l'importation d'essences des

Indes; encouragés par les principaux parfumeurs, ils ont songé à faire venir directement du musc de la Chine et de la civette du Choa, des essences d'ylang-ylang, de Kananga, de géranium de l'Inde, etc., tous produits que la parfumerie achetait à Londres, qui avait jadis le monopole de ces importations d'outre-mer.

Le centre d'exportation en Chine du musc est depuis longtemps établi à Shanghaï, où quelques gros négociants chinois ont le privilège de la vente de ce produit. Le musc leur parvient en balles de peau fortement pressées et mouillées à son point de départ qui se trouve d'habitude à environ deux mois de distance de Shanghaï, sur le fleuve Yang-Se. Grâce à leurs connaissances de la matière, les importateurs peuvent faire un excellent choix de musc. Depuis deux ans, MM. Bing cherchent aussi à tirer du musc directement de certains centres montagneux de Chine et des pays limitrophes où il est réputé de qualité supérieure. MM. Bing ont exposé un daim musqué empaillé, âgé 15 ans, importé du Thibet, la femelle de ce daim, ainsi qu'un daim musqué âgé de de 10 ans, importé de Yunnan (Chine); des boîtes renfermant du musc Kabardin, de Sibérie, du musc Sawko (Yunnan, Chine, peau mince), du musc Dampi (Thibet), du musc Tonkin rogné, peaux bleues fines, du musc Tonkin, peaux naturelles, du musc Tonkin non rogné, province de Se-Tchouan (Chine).

MM. Bing et Gans ont également exposé, avec des échantillons de civette, le petit mammifère qui fournit ce parfum.

La Société anonyme des parfums de Cannes obtient des essences et des parfums d'excellente qualité en faisant intervenir le pétrole léger comme dissolvant du parfum. La distillation s'effectue dans des appareils construits d'après le système du serpentin ascendant de Schlœsing. C'est M. Levallois, le distingué et regretté directeur de la station agronomique de Nice, qui a fait cette installation. Nous avons remarqué, dans la vitrine de la Société, de l'essence de rose de mai à 1,800 francs le kilogramme, du parfum liquide de violettes à 3,110 francs le kilogramme, puis des parfums liquides et concrets de cassie, de réséda, de jasmin, d'oranger, etc.

Nous signalerons encore parmi les esposants :

MM. Darrasse frères et Landrin, de Paris, qui ont montré au jury d'excellents produits français et exotiques;

MM. Hugues aîné, de Grasse; Varaldi, de Cannes; Mme la vicomtesse Savigny de Moncorps, de Seillans (Drôme); MM. Raphel Carbonel, de Vallauris (Alpes-Maritimes); J. Méro et Boyveau, de Grasse; Piver, de Grasse; Jeancard et Gazan, de Cannes; Varaldi, de Cannes, et Muraour frères, de Grasse, qui ont exposé de bonnes matières premières.

La maison Robertet a exposé des essences et une série de produits concrets qui ont attiré l'attention du jury.

M. Saint-Germain a été récompensé pour les produits (essences de roses et eau de roses) fabriqués par M. Ch. Christoff, de Kézanlik (Bulgarie). M. Christoff, dans cette circonstance, s'est trouvé dans les mêmes conditions que plusieurs de ses nationaux qui

ne prenaient pas part à l'Exposition et qui, par suite, ont été obligés d'exposer leurs produits par l'entremise de leurs représentants.

Enfin, le jury a également distingué MM. Charras et Cie, de Nyons (Drôme), qui fabriquent spécialement des extraits de montagne : essences de serpolet, de thym, de romarin, de lavande, d'absinthe, d'aspic, etc.

PRODUITS CONFECTIONNÉS.

Nous examinerons successivement les maisons qui font tous les articles de parfumerie, puis celles qui ont une spécialité bien déterminée.

PARFUMERIE GÉNÉRALE.

SAVONS, EAUX DE TOILETTE, HUILES PARFUMÉES, ESSENCES PARFUMÉES, SACHETS, EXTRAITS ET EAUX DE SENTEUR, POUDRES.

Les maisons de parfumerie en renom ont presque toutes leurs magasins dans Paris et leurs fabriques hors la ville; les droits d'entrée sur les matières premières (graisses, alcool, huile) rendent impossible la fabrication dans Paris. Quelques-uns de ces établissements ont un outillage mécanique des plus perfectionnés. Les uns ne s'occupent que de la parfumerie de luxe, les autres de la parfumerie ordinaire, à bon marché.

Comme parfumeurs de luxe connus par l'excellence incontestée de leurs produits, nous devons citer : MM. Guerlain, Lecaron-Gellé, Klotz (maison Pinaud), Piver et Cie, Roger et Gallet, et Raynaud.

M. Guerlain s'est surtout attaché à faire de bons produits, même à des prix très élevés. Cette maison a contribué à maintenir sur tous les marchés la réputation de supériorité de la parfumerie française. Parmi les produits exposés par cette maison dans son salon coquet, élégamment meublé de vitrines Louis XV, le jury a apprécié des savons très fins, de la crème émolliente au suc de concombres fabriquée depuis six mois, des crèmes pour la barbe, de l'eau de Cologne (incolore) forte en néroli, de l'eau de Cologne ambrée (jaunâtre).

Au sujet de l'eau de Cologne, parfum classique, il est nécessaire de dire qu'on prépare aujourd'hui en France et à l'étranger des produits qui sont supérieurs à l'eau de Jean-Marie Farina (de Cologne), qui jouit toujours en Allemagne d'une grande réputation.

M. Guerlain a exposé une de ses spécialités importantes : l'extrait impérial russe, ainsi qu'une série de parfums pour le mouchoir, obtenus par des procédés qui lui permettent de les préparer presque incolores.

La maison de M. Lecaron-Gellé est ancienne et de première importance. Elle occupe

300 ouvriers; elle est toujours en progrès, aussi bien par son chiffre d'affaires que par la qualité de ses produits. Parmi les nombreux spécimens très soignés qu'elle a exposés, le jury a distingué particulièrement ses savons, notamment son savon de laitue et un parfum désigné *brisas de Palermo*, qui est un bouquet, c'est-à-dire un mélange de diverses essences aromatiques.

L'exposition de M. Coudray, dont la maison continue à développer sa situation importante par sa bonne fabrication, a révélé au jury un produit nouveau, le savon de lactéine, et de l'extrait d'iris solide de qualité excellente.

La maison Violet (M. Rehns, directeur) a reconquis sous sa nouvelle direction une bonne situation parmi les premières marques de l'industrie. Nous avons remarqué des parfums d'une grande suavité, la *brise de violette*, la *flores Andinas*, le *muguet des bois*.

M. Klotz (maison L. Pinaud) occupe aussi un des premiers rangs dans la parfumerie par la supériorité de tous ses produits : savons, poudres parfumées, bouquets et essences diverses.

La maison Piver, fondée en 1774, a rendu de grands services à l'industrie de la parfumerie. En 1862, M. Piver père, en s'inspirant des travaux de Millon, créait une nouvelle classe de parfums condensés remarquables par leur fraîcheur et leur pureté. M. Piver fils est non seulement parfumeur, mais aussi producteur de matières premières, et ses créations nouvelles ont donné à ses affaires une extension considérable. Parmi les spécialités remarquables, on doit mentionner : le lait d'iris, préparation stable, qui est l'objet d'une vente très importante (25,000 kilogrammes de racines d'iris sont employés annuellement à cette fabrication); un nouveau bouquet, le *corylopsis du Japon*, et enfin des pommades d'œillet, de jasmin, d'oranger et de lilas.

MM. Roger et Gallet ont fondé leur maison en 1862. A l'origine, ils n'étaient que des fabricants d'eau de Cologne avec le nom de Jean-Marie Farina; maintenant ils fabriquent toute la parfumerie et, grâce à la qualité irréprochable de leurs produits, leur industrie a pris dans ces dernières années une extension considérable. La confection y est très soignée et du meilleur goût. Ces messieurs ont appelé l'attention du jury sur deux innovations : le bouchon-tube et le cosmétique Glissette.

M. Raynaud est propriétaire de la maison Legrand depuis 1860. Cette maison a prospéré en élargissant ses relations commerciales avec tous les pays du monde. Il est l'inventeur de la *parfumerie Oriza*. L'usine à vapeur de Levallois-Perret peut à juste titre être considérée comme une usine modèle dans l'industrie de la parfumerie. M. Raynaud est un grand industriel doublé d'un philanthrope; il a fondé à Levallois-Perret une maison hospitalière de retraite destinée à recevoir les ouvriers parfumeurs ou ceux qui ont travaillé dans les industries qui s'y rattachent.

Le jury a également distingué plusieurs maisons vendant de bonnes spécialités. Nous citerons : MM. Agnel, de Paris; Blanc, de Paris; Cottan et Cie, de Paris (Société hygiénique); Lorenzo-Palanca, de Marseille; Pinta, de Paris; Rimmel, de Paris; Souil-

LARD, de Paris; SUEZ, de Paris; SERGENT, de Paris; THÉBAULT, de Paris; MARCHANDISE, de Paris, et RICQLÈS et Cie, de Lyon.

Nous arrivons à un autre ordre de fabricants qui s'adressent à la grande masse de consommateurs qui recherchent la parfumerie bien fabriquée à bon marché.

Le jury a accordé une haute récompense à MM. VIBERT frères, dont la maison a été fondée en 1842. L'importance de leur fabrication se traduit annuellement par 430,000 kilogrammes de pommades et huiles parfumées et plus de 500,000 douzaines d'articles confectionnés, comprenant : savons, pommades diverses, vinaigres, eau de quinine, poudre de riz, etc. Le gros de la vente de cette maison se tient entre 1 fr. 60 et 3 fr. 50 la douzaine d'articles.

La maison COTTANCE, BAGOT et Cie fabrique de la parfumerie à des prix exceptionnels comme bon marché; la vente pour l'exportation est considérable.

Parmi les spécialités véritablement hygiéniques, nous mentionnerons la parfumerie à l'eau de son, créée par Mme Bossé en 1877. Mme Bossé a exposé du savon, du lait et un bain dans la préparation desquels il entre de l'extrait de son; cette dernière spécialité, désignée *bain savonneux,* contenue dans un petit sac de mousseline, est aujourd'hui très employée.

POUDRES, PÂTES ET EAUX DENTIFRICES.

Le jury de la classe 28 a dû examiner un très grand nombre de dentifrices solides et liquides exposés par des parfumeurs, des dentistes et des pharmaciens qui ont chacun leur recette. Nous ne parlerons que des produits qui se recommandent par leur bonne préparation et leurs qualités essentiellement hygiéniques.

M. SOUILLARD exploite le plus ancien des dentifrices, l'*Eau de Botot,* qui fut inventée en 1755 par M. J. Botot, chirurgien-dentiste reçu au collège de chirurgie. Dans leur rapport en date du 1er octobre 1777, les commissaires de la Faculté de médecine chargés d'examiner la liqueur dentifrice du docteur Botot s'exprimaient ainsi : « Nous nous sommes assurés que cette composition où les aromates dominent, non seulement ne contient rien de préjudiciable à la santé, mais qu'elle est de nature à remplir les vues qu'on se propose dans la confection de ces sortes de médicaments, lesquels consistent à nettoyer, blanchir, conserver les dents et à fortifier les gencives. » L'eau de Botot possède toujours ces qualités précieuses formulées il y a plus d'un siècle.

L'eau dentifrice du *docteur Pierre,* marque bien connue, est exploitée par M. CHOUËT. On peut dire que les dentifrices du docteur Pierre ont transformé la fabrication des élixirs dentifrices et ont contribué à en développer l'usage.

Les dentifrices de M. SEGUIN, de Bordeaux, et ceux de M. Delabarre, exploités par MM. FUMOUZE frères, constituent également une spécialité importante.

Les poudres et pâtes dentifrices de M. BOUCHER (Émile) sont à base de phosphate de chaux précipité pur. L'introduction de ce composé dans les préparations destinées aux soins de la bouche est une heureuse innovation.

Depuis quelques années, on s'occupe de transformer les produits dentifrices en préparations véritablement hygiéniques par l'adjonction d'antiseptiques convenablement choisis pour ne pas attaquer la substance de la dent.

Nous citerons parmi des spécialités celles de M. Girard, de M. Raspail et de M. Féraud.

Il y a longtemps que la pharmacie consomme de grandes quantités de cresson de fontaine pour la préparation de médicaments dépuratifs et antiscorbutiques. Le cresson de fontaine que le peuple de Paris appelle la *santé du corps*, habite les lieux humides et les bords des ruisseaux. C'est en 1811 que M. Cardon, officier d'administration de la Grande-Armée, installa à Saint-Léonard, près de Senlis, les premières fosses à cresson, pareilles à celles qu'il avait vues, formant à Erfurth de beaux tapis de verdure au milieu des neiges de l'hiver de 1808 à 1809.

L'école de Salerne s'exprimait ainsi en faisant allusion aux propriétés du cresson (*nasturtium officinale* des botanistes) :

Le cresson écrasé sur les cheveux tombants
En arrête la chute; il soulage des dents
La douleur vive, aiguë; enduit d'un miel liquide,
Il guérit de la peau dartre, écaille vide.

(L'*École de Salerne*, traduction de Ch. Meaux Saint-Marc.)

Ici, il ne s'agit pas de l'emploi du suc de cresson pour arrêter la chute des cheveux, mais de son introduction à l'état d'extrait dans les eaux dentifrices.

Des dentifrices au cresson ont été exposés par M. Dacquet, de Paris (maison Martial), et M. Aubour, de Rouen.

Le suc de cresson est en effet aussi bon que celui de cochléaria pour raffermir les gencives saignantes et nettoyer les dents. C'est dans ces cas qu'il peut être considéré comme odontalgique.

VINAIGRES DE TOILETTE.

Parmi les produits désignés *vinaigre de toilette* qui ont été exposés, deux spécialités ont mérité plus particulièrement l'attention du jury.

Le vinaigre de *Bully* exploité par M. Lemercier est un article comparable à l'eau de Cologne au point de vue du bouquet, avec addition d'acide acétique et de benjoin. Les matières premières bien choisies communiquent à ce vinaigre une odeur très suave et persistante. Ce produit constitue une importante spécialité ayant conservé sa supériorité sur toutes ses imitations plus ou moins éloignées.

MM. Vachon, Bavoux et Cie, de Lyon, ont exposé une préparation pour la toilette qu'ils désignent sous le nom de *vinaigre lactescent* et qui est d'excellente qualité.

POUDRES À POUDRER. — FARDS.

On peut dire que les poudres sont bonnes pour la peau lorsqu'elles sont employées à des doses modérées. La matière première de la poudre est l'amidon de belle qualité ou fleur d'amidon. L'amidon réduit en poudre impalpable est parfumé. Les poudres de riz les plus recherchées ont une odeur fine et gardent leur parfum. On mélange souvent à l'amidon de blé une petite quantité de sous-nitrate de bismuth ou blanc de fard.

La maison de MM. Ch. Fay et P. Saint, fondée en 1856, fabrique une poudre de riz spéciale, très recherchée, désignée sous le nom de *veloutine*. Il y a la veloutine blanche pour les blondes et la veloutine *nuance crème* pour les brunes. La vente actuelle de cette spécialité varie de 300,000 à 350,000 boîtes par an.

M. Lorenzy Palanca a soumis à l'examen du jury une poudre de riz *Nymphea* bien préparée.

La composition chimique des fards a particulièrement fixé l'attention du jury. Dans ces préparations colorées destinées à embellir le teint, il entre souvent des substances toxiques.

Les fards sont naturellement divisés en deux sortes : les fards blancs et les fards rouges. Dans la confection des fards blancs on doit proscrire le carbonate de plomb; pour les fards rouges on ne doit pas employer de vermillon (bisulfure de mercure).

MM. H. Monin et G. Pinaud sont les successeurs de la maison Dorin fondée en 1780. Leur catalogue de fards rouges et blancs pour la ville et le théâtre date de 1814. Cette maison doit sa réputation à la supériorité de ses produits absolument inoffensifs.

Dans la traduction de Piesse : *Des odeurs, des parfums et des cosmétiques*, 1865, le docteur Réveil donne des renseignements sur la nature et la manipulation des éléments qui entrent dans les fards de M. Monin; il insiste sur la bonne qualité des fards rouges et roses qui ne contiennent comme matière colorante que des carmins de cochenille ou de carthame.

TEINTURES POUR LES CHEVEUX.

Tous les jours, les procédés de teinture se perfectionnent en vue d'obtenir les nuances les plus variées. On cherche surtout à noircir les cheveux blancs et, dans ce but, on a imaginé une foule de teintures instantanées ou progressives qui, toutes, renferment des sels métalliques; aussi nous n'en parlerons pas.

Dans ces derniers temps, les eaux pour blondir les cheveux ont fait leur apparition. M. Guesquin, de Paris, a exposé une préparation inoffensive, la *Hennéine*, destinée à donner aux cheveux blancs des nuances blond foncé et blond cendré; il a montré également au jury des flacons d'eau oxygénée bien préparée. On peut, par l'emploi de

l'eau oxygénée, obtenir avec les cheveux noirs une série de teintes variant depuis le blond jaunâtre jusqu'au blond vénitien.

CHAPITRE III.

COLONIES ET PAYS DE PROTECTORAT.

ALGÉRIE.

En parcourant l'exposition des produits des colonies et des pays de protectorat, le jury de la parfumerie a constaté que, pour les matières premières, l'Algérie occupe le premier rang. Nous avons déjà signalé les grands travaux agricoles exécutés par M. Antoine Chiris. Nous avons vu en Algérie, dans sa vitrine, à côté des belles photographies représentant la cueillette des fleurs de cassie et des fleurs d'oranger dans ses fermes de Mahalla et de Rhylen (Boufarick), et les ateliers de distillation du géranium, des échantillons de paraffine saturée de fleurs de cassie, d'oranger, des huiles essentielles d'absinthe maritime, d'absinthe cultivée, de verveine, de menthe Pouillot, de petit grain bigarade, de kaïna, etc.

La culture du géranium, qui avait pris naissance en France vers le milieu du siècle, est maintenant implantée en Algérie sur une vaste échelle. Un hectare de géranium peut fournir de 25 à 30 kilogrammes d'essence de géranium.

Le jury a distingué parmi les exposants d'essence de géranium M. Carette, de Saint-Ferdinand (province d'Alger), la Trappe de Staouëli et M. Hunebelle.

Nous signalerons maintenant les produits qui ont été remarqués dans les autres colonies et dans les pays de protectorat.

ANNAM-TONKIN.

M. Bourgoin-Meffre. — Essences de citronnelle, de badiane et de cannelle.

GUADELOUPE.

M. Gédéon. Comité local de Saint-Martin. — Flacons de bay-rhum, préparation alcoolique locale pour la toilette. Le bay-rhum est obtenu avec du rhum pur et l'essence des feuilles et des fruits de l'arbre à bay (*pimenta acris*).

Aujourd'hui, beaucoup de préparations de bay-rhum sont parfumées avec l'essence de malaguette (espèce de poivre).

HAÏTI.

Mme Faubert (marquise de Crény). — Extrait royal des caciques, préparation exclusivement végétale (avec produits des Antilles) destinée à la coloration des cheveux (blancs, gris ou autres) dans toutes les nuances naturelles, depuis le brun le plus foncé jusqu'au blond le plus pâle en passant par le roux ardent.

INDE FRANÇAISE.

M. Bilbaut-Gaëtan. — Dentifrices au cachou (*areca catechu*) et au jamblonier (*syzigium jambolanum*).

Comité d'exposition de l'Inde. — Essence de myrthe.

NOUVELLE-CALÉDONIE.

M. Caillet, à la Foa. — Essence de citronnelle.

La citronnelle (*andropogon schœnanthus*), graminée de la famille des Andropogonées, abonde à l'état sauvage sur les plateaux herbeux avoisinant la Chaîne centrale et les clairières montagneuses; la récolte en est facile : elle consiste à faucher les feuilles pour les distiller ensuite.

MM. Hayès et Jeanneney, à Fonwhary. — Essences de petit grain, de santal, de sauge, de gingembre.

RÉUNION.

Mme veuve Barbot, à Saint-Louis; M. Dolabaratz, à Saint-Denis; M. Le Coat de Keveguen, à Saint-Pierre, ont exposé de l'essence de géranium; dans la vitrine de M. Péverelhy, à Saint-Denis. se trouvaient de très bons produits locaux : essences de basilic, de cannelle, de girofle, de géranium, etc.

Au sujet des produits exposés par la Réunion, nous ferons observer que plusieurs échantillons d'essence de géranium sont comparables aux meilleures essences d'Espagne.

TUNISIE.

M. Mustapha-ben-Mansour, à Tunis. — Essences diverses : jasmin, benjoin, etc.

MM. Th. Piéter et fils, à Ksarde-Tyr. — Essences de romarin, de lavande, de thym, de marjolaine, d'eucalyptus.

PAYS ÉTRANGERS.

AUTRICHE-HONGRIE.

M. Adameck, de Vienne. — Savons transparents, imitations de fruits en savon, essences.

AUSTRALIE.

M. Longmore, de Melbourne. — Bay-rhum, essences diverses, bouquets, eau de Cologne.

BELGIQUE.

Il n'y a pas longtemps que la parfumerie constitue en Belgique une branche importante de l'activité industrielle.

La maison L. Eeckelaers a été fondée en 1850 pour la fabrication des savons de toilette, des savons industriels, résineux et à l'huile d'olive. En 1855, elle a été récompensée pour avoir exposé le premier savon traité à chaud qui fut fabriqué en Belgique. Depuis, cette maison a pris un élan remarquable; elle produit, par jour, 1,400 à 1,500 douzaines de savon.

Le jury a accordé à M. L. Eeckelaers une haute récompense pour la supériorité de ses savons de toilette fabriqués à la grande chaudière.

M. Marbaix, d'Anvers. — Eau d'Anvers (imitation d'eau de Cologne).

M. Cosemans fils, d'Anvers. — Essences de cèdre, de carvi, de santal, de girofle, de sassafras, de tanaisie.

BRÉSIL.

Dans les Expositions précédentes, le Brésil n'avait présenté aucune spécialité de parfumerie intéressante. En 1867, le Brésil, jeune encore, ne donnait que des espérances. Depuis, il a marché à grands pas dans la voie du progrès; il a développé son commerce, son industrie; il ne compte plus aujourd'hui que des citoyens libres soumis aux mêmes devoirs et jouissant des mêmes droits.

La section brésilienne comprend 10 exposants pour la parfumerie, tous fabricants de matières premières ou de produits confectionnés.

M. Francisco-José Hepage, de Barbacena (Minas geraës), est un chimiste distingué et un grand industriel. Dans son usine, il fabrique des essences fines en utilisant les matières premières du pays.

MM. Meirelles et Cie, Pelotas Rio Grande do Sul; M. Luy-Pamico, de Pernambuco; M. Falcao Dias, de Rio-Janeiro, et MM. Luna Irmaos, de Pernambuco, ont montré au

jury des produits de parfumerie : savons, essences, eaux dentifrices, etc., bien préparés.

CHILI.

L'examen des différents spécimens exposés par le Chili, pays très avancé au point de vue agricole, indique que la flore locale n'est pas encore utilisée en vue de l'extraction des parfums.

Quelques parfumeurs, parmi lesquels nous citerons : M. Escobar, de San-Yago, et M. Vial, de San-Yago, ont exposé des eaux de toilette et des dentifrices.

CHINE.

M. Yee-King-Fond a montré au jury de l'essence de santal, de géranium et un extrait concentré de menthe de Chine sauvage qui, depuis bien longtemps, est réputé antinévralgique.

ÉGYPTE.

Nous mentionnerons seulement les essences de rose, de cardamome, de myrthe du Liban, de mastic exposées par M. Mustapha-El-Dib, du Caire, parfumeur arabe.

Les produits présentés au jury par l'Égypte peuvent être considérés comme les types de la fabrication actuelle de la parfumerie arabe qui a joui autrefois d'une si grande réputation.

ESPAGNE.

Les essences exposées par un certain nombre de fabricants sont de qualité très ordinaire. Le jury a distingué un parfumeur, M. Germain Renaud, pour ses différents produits : extraits, savons roses, poudre de riz, eaux de toilette, etc.

ÉTATS-UNIS.

L'exposition des États-Unis est remarquable par la variété et la finesse des spécimens qui ont été présentés.

Le jury a accordé une haute distinction à la maison Colgate and C° et à la maison Ladd and Coffin.

La maison Colgate and C°, de New-York, a été fondée en 1806 ; à son industrie des corps gras est annexée une fabrication très importante de produits de parfumerie. Nous avons apprécié surtout les savons de toilette, les essences et le « cashmere bouquet ».

La maison Ladd and Coffin, de New-York, a été fondée en 1869. Les produits sont confectionnés avec beaucoup de soin. L'eau de Cologne, les extraits divers et un bou-

quet « Edenia » se distinguent par une grande délicatesse de parfum et une persistance de l'odeur sans altération.

Nous mentionnerons également la maison George Lorenz, de Toledo (Ohio), et la maison Ricksecker, de New-York, dont les produits sont bien préparés.

GRANDE-BRETAGNE.

La parfumerie anglaise, fort bien représentée, a obtenu un grand succès à l'Exposition, surtout avec ses savons. La maison Atkinson et la maison Pears ont obtenu de hautes récompenses.

La maison Atkinson, de Londres, est réputée pour la finesse de ses essences, de son eau de Cologne et de ses bouquets.

La maison Pears, de Londres, fondée il y a cent ans, fabrique spécialement du savon transparent. Elle occupe 500 ouvriers.

D'autres maisons ont exposé des produits intéressants : MM. Napoléon Price and C° sont les inventeurs du savon de Windsor; ils ont, les premiers, fabriqué l'extrait du *lilium auratum* (ou lis Japon, le « spinarosa », bouquet).

Dans la section anglaise se trouve la vitrine de MM. John Jakson et Cie qui sont cultivateurs et distillateurs de menthe, de lavande et de camomille, à Mitcham Road, près Londres. Les essences de menthe de Mitcham doivent leur renom à leur force et à leur finesse de parfum. Dans l'usine modèle de MM. Jakson et Cie, il y a des alambics de première distillation contenant jusqu'à 1,500 kilogrammes de plante. On produit journellement de 40 à 50 kilogrammes d'essence de menthe parfaitement rectifiée.

La Crown perfumery et Cie s'est distinguée par ses savons très parfumés et un bouquet excellent *Crab apple Blossoms*.

ITALIE.

L'Italie a perdu de son importance dans l'art de l'extraction des parfums. Quelques maisons seulement ont donné des produits intéressants.

M. Genoese Labocetta, de Reggio Calabria, est un producteur et un exportateur d'essences diverses. Cette maison produit annuellement plus de 10,000 kilogrammes d'essence de bergamote qui est une de ses spécialités.

M. Felice Lacaria, de Reggio Calabria, a une fabrication renommée d'essences de bergamote, de citron doux, d'orange douce, de cédrat, de mandarine.

MM. Rizzuto, de Reggio Calabria, ont exposé aussi des essences de la région, de bonne qualité.

ÎLES PHILIPPINES.

Ces îles n'ont exposé qu'une spécialité : l'essence d'ylang-ylang. Cette essence à odeur suave est obtenue par la distillation du *cananga odorata* de la famille des Anona-

cées. Son prix est assez élevé, le rendement en essence étant très faible; 5 kilogrammes de fleurs ne donnent que 25 grammes d'essence. Ce prix diminuera si la culture de cet arbre se répand et surtout s'il peut fleurir en Algérie.

Parmi les exposants, le jury a particulièrement apprécié les essences présentées par MM. Labarbe et Cie et M. A. Del Rosario y Sales.

JAPON.

Le Ministère de l'agriculture et du commerce et M. Numano Yasutaro, de Tokio, ont montré au jury de l'huile de menthe et de la menthe cristallisée qui ont été trouvées d'une grande pureté par l'analyse chimique. L'essence de menthe concrète du Japon est formée par de l'alcool mentholique ou menthol et se présente en beaux prismes transparents brillants, semblables au sulfate de magnésie.

L'huile et le cristal de menthe du Japon s'extraient du liquide distillé des tiges et des feuilles de la plante annuelle *mentha arvensis*.

PRINCIPAUTÉ DE MONACO.

La principauté de Monaco avait son joli pavillon installé sur le terre-plein du palais des beaux-arts. M. Lambert (Albert) utilise la flore monégasque pour la préparation de matières premières tout à fait supérieures : extrait concret d'iris, extrait de jonquille, parfums divers, sachets parfumés, coumarine cristallisée et bouquets très suaves.

BULGARIE.

On peut dire que la Bulgarie est la région productrice de l'essence de roses. D'après les auteurs persans, l'essence de roses a été préparée vers le commencement du XVIIe siècle. De la Perse, la coutume de distiller les roses se propagea en Arabie et dans les États Barbaresques. Tunis, qui ne produit plus aujourd'hui que l'essence de géranium, posséda longtemps d'importantes distilleries de roses. C'est de Tunis, selon une tradition très accréditée à Kézanlik, qu'un Turc importa en Bulgarie la rose à essence et l'art de distiller cette essence. On cultive deux espèces de roses à Kézanlik, la *rosa damascœna* (rose rouge) et la *rosa alba*. Cette dernière, donnant un produit de qualité inférieure, ne tient qu'une place peu importante dans la production de l'essence.

La production annuelle en essence, à Kézanlik, atteint aujourd'hui 2,500 kilogrammes pour la ville et la région avoisinante.

La récolte des roses commence du 15 au 25 mai et finit vers le 15 juin. 1 hectare produit en moyenne 3,000 kilogrammes de roses, soit près de 3 millions de roses qui, à la distillation, fournissent 1 kilogramme d'essence tout au plus.

MM. Shipkoff et Cie sont de grands distillateurs et exportateurs d'essence de roses de Kézanlik. Ils ont 125 appareils distillatoires. Leur essence bien cristallisée à 19 degrés est d'une grande pureté.

L'essence est payée aux paysans à raison de 0 fr. 22 à 0 fr. 23 par degré, selon les années. Il s'agit ici du degré de congélation accusé par le thermomètre. On sait que l'essence de roses est souvent falsifiée avec l'essence de *palma rosa*, improprement appelée *essence de géranium*.

L'essence est exportée dans des estagnons de métal très aplatis, à contour cylindrique, contenant 400 grammes, 1 kilogramme ou 2 kilogr. 500 d'essence, généralement enveloppés de feutre.

Le prix de l'essence pure est de 800 à 1,200 francs le kilogramme suivant les années.

RUSSIE.

Dans ces derniers temps, la Russie a fait de grands progrès dans la fabrication de la parfumerie. Elle a installé des usines auxquelles sont attachés des chimistes français. Son exposition est très remarquable. Nous citerons :

La maison Rallet et Cie, de Moscou, qui est de premier ordre; elle a exposé de la parfumerie fine et notamment de l'eau de Cologne, de l'essence d'héliotrope et du savon à la rose.

La maison Brocard et Cie, de Moscou, a été fondée en 1864.

Cette maison qui occupe 200 ouvriers a des plantations de réséda, de menthe, d'anis, de basilic, etc. Les matières premières employées à la fabrication des produits de parfumerie sont de provenance russe et étrangère; les pommades et les huiles essentielles viennent de Grasse. Ses débouchés sont : l'Empire russe, l'Asie centrale, la Perse, la Roumanie, la Bulgarie et la Turquie d'Europe.

Le jury a apprécié les produits suivants confectionnés avec beaucoup de luxe et de goût : savon de glycérine mat sans alcool, eau de Cologne aux fleurs, poudre à la glycérine, eau de Cologne gazeuse aux fleurs, pastilles mousseuses de toilette.

Le Laboratoire chimique de Saint-Pétersbourg a montré au jury une spécialité d'extraits de parfumerie et des sachets au musc très fins.

RÉPUBLIQUE DE SAINT-MARIN.

La République de Saint-Marin, située dans la région septentrionale de l'Italie, est un petit pays très intéressant. Son exposition, organisée dans un salon artistement disposé, attirait un grand nombre de visiteurs.

La Commission du Gouvernement a exposé de l'iris en poudre d'une suavité remarquable.

SUISSE.

La Suisse avait une exposition de parfumerie peu importante. M. Fréd. Golliez, de Morat, a été récompensé pour son alcool de menthe et camomille, bon produit recommandé pour l'hygiène de la bouche et des dents.

CHAPITRE IV.

CONCLUSION.

En considérant l'état général de l'industrie de la parfumerie, nous voyons que la France conserve toujours le premier rang, tant au point de vue de sa production que de la qualité de ses produits.

La France exporte dans tous les pays; l'importation étrangère est des plus restreintes.

L'extension prise par l'industrie de la parfumerie à l'étranger a augmenté singulièrement notre exportation pour les matières premières qu'aucun autre pays ne peut produire dans d'aussi bonnes conditions.

Malgré les charges qu'ils supportent, les fabricants français payent bien leurs ouvriers; leurs salaires sont au-dessus de la moyenne des autres industries. Dans toutes les maisons importantes il y a des caisses de prévoyance destinées à améliorer le sort des employés.

La fabrication des parfums est devenue aujourd'hui une véritable industrie qui s'inspire de tous les progrès réalisés en mécanique, en physique et en chimie. Beaucoup d'industriels, imitant en cela les fabricants de produits chimiques, attachent à leurs usines de jeunes chimistes qui ont pour mission : d'analyser les matières premières et de déceler les fraudes dont elles sont l'objet; de suivre les opérations de l'atelier et de faire avancer l'industrie par des travaux utiles.

Le chimiste est appelé à jouer un grand rôle dans l'industrie des parfums. Depuis les belles recherches de Cahours sur l'essence de Wintergreen (1844), la synthèse organique a fait de brillantes découvertes et n'a pas dit son dernier mot. Il faut savoir qu'il a été composé par des moyens purement chimiques un certain nombre de parfums qui rivalisent par leur suavité avec les parfums naturels.

Nous ignorons si les parfums artificiels n'ont pas sur l'organisme une action qui pourrait nuire à leur emploi. Les physiologistes ne se sont pas encore prononcés sur ce point.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Quoi qu'il en soit, la parfumerie est une industrie prospère et en progrès; l'Exposition du Centenaire laisse loin derrière elle les Expositions précédentes.

Nous ne terminerons pas ce rapport sans formuler un vœu : *la création d'un musée géographique de la parfumerie,* dans lequel on rassemblerait les matières premières des différentes régions à parfums de la France et de l'étranger. On y joindrait une collection de produits types et des herbiers; en un mot, tout ce qui intéresse cette industrie.

Ces échantillons auraient le double avantage de permettre de constater une grande partie des fraudes si nombreuses dont les matières premières qui proviennent de l'étranger sont l'objet, et aussi de faire mieux connaître les lieux de production.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Composition du jury 809

Chapitre I. Introduction 811

Chapitre II. France 818

Matières premières 818

Produits confectionnés 821

Chapitre III. Colonies et pays étrangers 826

Chapitre IV. Conclusion 833

CLASSE 29

Maroquinerie, tabletterie, vannerie et brosserie

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. TARBOURIECH-NADAL

COMPOSITION DU JURY.

MM. Dupont (Émile), *Président*, fabricant de brosserie fine et tabletterie, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Barcelone en 1888. France.

Schloss (Adolphe), *Vice-Président* ..... Russie.

Tarbouriech-Nadal, *Rapporteur*, négociant-commissionnaire, membre du jury des récompenses à l'Exposition de Paris en 1878, à Amsterdam en 1883 et à Anvers en 1885..... France.

Amson (Georges), *Secrétaire*, fabricant d'articles de Paris, diplôme d'honneur à l'Exposition de Barcelone en 1888 ..... France.

François, résident de France au Tonkin, ancien chef adjoint du cabinet du sous-secrétaire d'État des colonies..... Colonies.

Vignon (Louis), chef du cabinet du Ministre des finances..... Colonies.

Stransky (Édouard)..... Autriche-Hongrie.

Hellman (Max)..... États-Unis.

Hayashi (T.)..... Japon.

Othmar Isler ..... Suisse.

Maurey-Deschamps, fabricant de brosserie fine, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Moreau-Vauthier (Augustin), statuaire et sculpteur sur ivoire, professeur à l'École nationale des arts décoratifs ..... France.

Bortoli (Joseph), *suppléant*, négociant-commissionnaire..... Tunisie.

Lichtblau (Léopold), *suppléant*..... Autriche-Hongrie.

Fontaine-Olinger, *suppléant*..... Belgique.

Bez, *suppléant*, fabricant de peignes, médaille d'argent à l'Exposition de Paris en 1878..... France.

Pitet aîné, *suppléant*, fabricant de brosses et pinceaux, médaille d'or à l'Exposition de Paris en 1878 ..... France.

MAROQUINERIE, TABLETTERIE,

VANNERIE ET BROSSERIE.

AVANT-PROPOS.

La classe 29, par la grande variété des articles dont elle se composait, a été certainement au nombre de celles qui ont présenté le plus de difficultés dans leur organisation. Ces articles appartenant pour la plupart à ce que l'on est convenu d'appeler *articles de Paris*, il était bien difficile de préciser ceux qui ne pouvaient être admis dans la classe; c'est pour ce motif que des fabricants d'articles de toutes sortes, non désignés dans la nomenclature générale des industries de la classe, ont cependant été admis à exposer dans la classe 29. Le nombre total des exposants de la classe 29 était de 596, se décomposant comme suit :

Section française...	Exposants individuels	181	212
	Collectivité d'Oyonnax	23	
	Collectivité d'Ivry-la-Bataille	3	
	Collectivité Moreau-Vauthier	5	
Sections étrangères			261
Colonies françaises			106
Pays de protectorat			17
Total			596

A ce nombre il convient d'ajouter cinq exposants ouvriers, dont les produits étaient exposés dans le pavillon de la Ville de Paris, au Cours la Reine.

Parmi les exposants individuels de la section française, huit avaient obtenu l'exonération totale ou partielle de leurs frais d'installation.

La grande variété de produits un peu disparates exposés dans la classe 29 de la section française et le nombre relativement élevé des exposants à grouper dans un espace assez restreint constituaient pour les comités d'admission et d'installation une très sérieuse difficulté, s'ils voulaient réunir chaque industrie en un groupement séparé, de façon à ne pas être obligés, comme dans les Expositions précédentes, de verser certaines industries dans des sections auxquelles elles auraient été étrangères, faute d'un nombre suffisant d'exposants pour constituer une section à part.

L'espace accordé à la classe 29, qui paraissait suffisamment grand au début, alors que le public n'était pas bien fixé sur la réussite de l'Exposition, est devenu insuffisant vers la fin de 1888; il a fallu alors restreindre la dimension des passages pour faire place aux derniers arrivants; quoi qu'il en soit, les vitrines, d'une architecture renaissance

très ornementée, qui garnissaient la classe, ont produit le plus heureux effet sur les visiteurs, et le groupe central, où figurait sur un piédestal une reproduction en grandes dimensions de la statue *La Fortune* de M. Moreau-Vauthier, complétait d'une façon très heureuse l'ensemble de la décoration de la classe.

Le nombre total des exposants de la classe 29 eût été plus considérable si certaines grande maisons n'avaient pas pris le parti de rester à l'écart et, surtout, si de grands pays producteurs ne s'étaient systématiquement abstenus.

Les récompenses accordées par le jury international aux exposants de la classe 29 se décomposent de la façon suivante :

DÉSIGNATION.	EXPOSANTS		COLONIES.	PAYS de PROTECTORAT.	TOTAUX.
	FRANÇAIS.	ÉTRANGERS.			
Hors concours	7	2	//	1	10
Grands prix	2	1	//	//	3
Médailles d'or	20	10	2	//	32
Médailles d'argent	49	38	3	1	91
Médailles de bronze	90	75	15	10	190
Mentions honorables	26	85	58	4	173
Non récompensés	18	50	28	1	97
TOTAUX GÉNÉRAUX	212	261	106	17	596

Nous annexons au présent rapport un tableau général sur lequel sont indiquées toutes les récompenses accordées par le jury, pour chaque nationalité.

Nous nous sommes appliqué à indiquer quelles sont celles des industries de la classe 29 qui ont réalisé des progrès depuis la dernière Exposition de 1878 et celles qui sont restées stationnaires, mais nous n'avons pas cru devoir citer des chiffres qu'il eût été facile de se procurer dans les statistiques des douanes, mais qui sont certainement erronés en ce qui concerne les industries de la classe 29, par cette raison que les articles multiples qui y sont représentés s'expédient le plus souvent par caisses assorties de plusieurs de ces articles, sous la rubrique : *articles de Paris;* il est donc matériellement impossible d'indiquer d'une façon même approximative la part prise par chaque industrie dans le total des exportations faites sous la dénomination générale d'articles de Paris.

Nous avons, dans la mesure du possible, établi un point de comparaison entre les industries françaises de la classe 29 et les industries similaires de l'étranger; mais, pour un certain nombre d'entre elles, ce travail a été difficile à réaliser, par suite de l'abstention complète de l'Allemagne et de la participation assez restreinte d'autres pays, tels que l'Autriche, l'Angleterre, la Belgique, la Suisse et la Chine, qui ne comptaient que fort peu d'exposants dans la classe 29.

Quoi qu'il en soit, le nombre total des exposants de la classe 29 a été, à peu de chose près, le même que celui des Expositions précédentes; cela seul démontre que le travail en général continue à apprécier l'importance et l'utilité des tournois industriels qui se livrent dans les Expositions internationales.

Nous devons, en terminant, remercier nos honorables collègues des comités ou du jury de la classe 29 : MM. Émile Dupont, Paul Sormani, Georges Amson, Adolphe Schloss, Moreau-Vauthier, Pitet, Maréchal, Boudinet, Pierrat et Hellman, pour les renseignements qu'ils ont bien voulu nous fournir sur les diverses industries représentées dans la classe 29; ces renseignements nous ont été précieux pour établir ce rapport, que nous nous sommes appliqué à ne pas trop étendre, tout en cherchant à mettre en relief ce que la classe 29 pouvait offrir de véritablement intéressant au point de vue des progrès réalisés depuis 1878 dans les diverses branches d'industries dont elle se composait.

RÉCAPITULATION GÉNÉRALE DU NOMBRE D'EXPOSANTS PAR PAYS, LEURS RÉCOMPENSES.

NATIONS.	NOMBRE des EXPOSANTS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES			MENTIONS HONORABLES.
			D'OR.	D'ARGENT.	de BRONZE.	
PAYS ÉTRANGERS.						
République Argentine	5	//	//	//	2	3
Autriche-Hongrie	15	//	1	3	3	3
Belgique	7	1	1	1	2	//
Bolivie	1	//	//	//	//	1
Brésil	5	//	//	1	//	2
Chili	11	//	//	//	4	6
Chine	4	//	//	1	2	//
Danemark	1	//	//	//	1	//
République Dominicaine	5	//	//	//	//	1
Égypte	4	//	//	//	1	1
Équateur	3	//	//	//	//	1
Espagne	4	//	//	1	2	1
États-Unis	12	//	2	2	4	3
Grande-Bretagne	8	//	2	1	1	4
Grèce	1	//	//	//	//	1
Guatemala	12	//	//	//	//	4
Hawaï	1	//	//	//	1	//
Italie	14	//	//	1	4	4
Japon	48	//	2	15	15	7
Mexique	5	//	//	//	5	//
Principauté de Monaco	1	//	//	1	//	//
Nicaragua	2	//	//	//	1	1
A reporter	169	1	8	27	48	43

NATIONS.	NOMBRE des EXPOSANTS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES D'OR.	MÉDAILLES D'ARGENT.	MÉDAILLES de BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.
Report	169	1	8	27	48	43
Norvège	13	//	//	1	5	6
Paraguay	2	//	//	//	1	//
Pays-Bas	2	//	//	//	1	//
Perse	2	//	//	//	//	//
Portugal et colonies portugaises	8	//	//	1	3	4
Roumanie	2	//	//	//	//	2
Russie	22	//	1	5	5	11
Grand-Duché de Finlande	2	//	//	1	1	//
Salvador	6	//	//	//	2	4
Serbie	15	//	//	1	3	7
République Sud-Africaine	1	//	//	//	1	//
Suisse	9	//	1	1	3	3
Uruguay	5	//	//	1	2	2
Vénézuéla	3	//	//	//	//	3
TOTAUX	261	1	10	38	75	85
COLONIES FRANÇAISES	//	//	1	//	//	//
Algérie	32	//	//	2	7	20
Cochinchine	21	//	1	1	2	10
Gabon-Congo	2	//	//	//	//	2
Guadeloupe	16	//	//	//	//	16
Guyane française	1	//	//	//	1	//
Inde française	2	//	//	//	//	//
Martinique	2	//	//	//	//	//
Mayotte et Comores	1	//	//	//	1	//
Nouvelle-Calédonie	8	//	//	//	2	5
Réunion	6	//	//	//	//	//
Sénégal	8	//	//	//	//	//
Tahiti	7	//	//	//	2	5
TOTAUX	106	//	2	3	15	58
PAYS DE PROTECTORAT.						
Annam-Tonkin	10	//	//	//	7	1
Cambodge	1	//	//	//	1	//
Tunisie	6	//	//	1	2	3
TOTAUX	17	//	//	1	10	4
FRANCE.						
Exposants individuels 181	212	2	20	49	90	26
Collectivité... d'Oyonnax 25						
Collectivité... d'Ivry-la-Bataille 3						
Collectivité... Moreau-Vauthier 5						

BROSSERIE.

HISTORIQUE DE LA BROSSERIE.

Les brossiers qui, avec les raquetiers, faisaient partie de la communauté des vergetiers, paraissent remonter à une époque antérieure à Charles VIII, car les statuts de 1485 semblent avoir été rédigés d'après des règlements plus anciens. Les articles de ces vieilles ordonnances étant tombés en désuétude, au XVIIe siècle, les vergetiers-brossiers dressèrent de nouveaux statuts qui furent autorisés, en 1659, par lettres patentes de Louis XIV. Les règlements indiquaient en quelle matière devait être fait chaque ouvrage; dans quelle condition la matière première devait être employée, etc. Les trous dans lesquels on passe le chiendent avaient des diamètres déterminés, et les jurés les mesuraient avec un poinçon dont la matrice restait à leur garde. L'apprentissage était de cinq années, après lesquelles l'aspirant à la maîtrise était obligé de faire le chef-d'œuvre. La réforme de 1776 supprima la corporation des vergetiers-brossiers dont les patrons étaient sainte Barbe et saint Martin.

Toutes les branches de l'industrie brossière étaient représentées dans la classe 29, à commencer par la brosserie la plus ordinaire jusqu'à la brosserie de toilette la plus fine; on y voyait aussi les pinceaux pour peinture fine et pour bâtiment et les plumeaux.

La brosserie emploie à sa fabrication l'ivoire, l'os, la corne, les bois indigènes et exotiques de toutes sortes, les soies de porcs, poils de blaireau, crins de cheval, fibres végétales, etc.

D'un usage journalier très répandu et devenu un objet de première nécessité, la brosserie se fabrique principalement en France, en Angleterre, en Allemagne, en Belgique et aux États-Unis.

Dès le commencement de ce siècle, l'Angleterre s'était acquis une renommée pour sa brosserie qui était assez massive mais de bonne qualité, et malgré les prix élevés de ses articles, elle en a trouvé pendant longtemps l'écoulement dans la clientèle riche; mais, depuis une trentaine d'années, cette industrie a pris en France un essor considérable, au point d'être aujourd'hui placée au premier rang, et il s'y fait actuellement des brosses de qualité toute aussi bonne qu'en Angleterre, dans des modèles moins lourds et d'un prix généralement moins élevé.

En même temps que les industriels français s'appliquaient à perfectionner leur fabrication en brosserie fine, ils s'efforçaient, surtout depuis 1878, de produire les articles de qualité ordinaire et moyenne, qui, jusque-là, se faisaient en très grande quantité en Allemagne.

La brosserie française se fabrique surtout dans les contrées du centre, du nord et de l'est du territoire. Les sortes presque exclusivement fines se fabriquent dans le département de l'Oise, où le nombre des établissements s'élève à une cinquantaine, occupant plus de 10,000 ouvriers et ouvrières.

La grosse brosserie se fabrique à Paris, Rouen, Nantes, Bordeaux, Lyon, Charleville, Niort, Lille et Toulouse; les pinceaux, à Paris, Saint-Brieuc, Charleville et Nantes; les plumeaux, presque exclusivement à Paris.

L'outillage des grandes fabriques de brosserie, notamment dans l'Oise, a été sans cesse amélioré depuis 1860. Les moyens mécaniques perfectionnés qui y sont employés rendent ces fabriques à même de combattre avec succès la concurrence étrangère. La préparation des matières premières y est faite par des procédés économiques qui permettent aux maisons françaises, notamment en ce qui concerne les soies de porcs, d'alimenter de ce produit leurs concurrents d'Angleterre, d'Allemagne et des États-Unis.

Quelques maisons de Paris fabriquent la brosserie fine montée en ivoire, et se sont acquis une juste réputation dans le monde entier par la richesse et le bon goût de leurs produits.

C'est vers 1840 que l'industrie de la brosserie a pris un certain développement en France, et ce n'est qu'à partir de 1855 qu'elle a fait des progrès réels, qui, depuis lors, ont toujours été en augmentant. Les Expositions successives de 1855 et 1862 à Londres, de 1867 à Paris, ont été comme autant d'étapes dans la marche de ces progrès qui se sont affirmés d'une façon éclatante en 1867 et en 1878, à Paris. A cette époque, les produits français ont figuré avec avantage à l'Exposition universelle, à côté de ceux des principaux pays de production, tels que l'Angleterre, pour l'article de bonne et solide fabrication, et l'Allemagne, pour les produits de qualité plus ordinaire et d'un plus grand écoulement.

Il est à regretter que le nombre très restreint d'exposants en brosserie dans les sections étrangères ne nous ait pas permis d'établir un point de comparaison entre les produits français et les produits étrangers en 1889; il nous eût été facile de constater les grands progrès réalisés par les industriels français depuis l'Exposition de 1878.

La brosserie française, en y comprenant les pinceaux pour bâtiment et pour peintres et les plumeaux, était représentée par 30 exposants, parmi lesquels nous citerons en première ligne :

La maison A. Dupont et Cie, de Beauvais, qui avait exposé de fort beaux spécimens de ses produits, principalement en brosserie fine; un assortiment complet de brosses à dents et brosses à ongles des meilleurs modèles; puis des brosses en ébène et en différents autres bois, de très jolies garnitures de toilettes en ivoire sculpté, dont quelques-unes avec décors japonais d'un très gracieux effet, et des garnitures en racine de cocobolo loupeux qui ont beaucoup attiré l'attention des visiteurs par leur originalité.

La maison A. Dupont et Cie est aujourd'hui la première du monde entier dans

l'industrie de la brosserie; son chiffre d'affaires, qui atteint actuellement 3 millions et demi de francs par an, se fait deux tiers avec l'exportation et un tiers avec la France.

Elle occupe plus de 2,000 ouvriers ou ouvrières, dont 580 travaillent dans l'établissement principal et 1,450, principalement des femmes, sont occupés à domicile, dans 21 communes des environs de Beauvais. Elle est pourvue du meilleur outillage employé jusqu'à ce jour pour la fabrication de la brosserie.

M. A. Dupont, fondateur de la maison en 1845, a créé à Beauvais plusieurs institutions ouvrières : crèche, asile, écoles primaires, cours professionnels, société de secours mutuels, caisses de retraites, etc.

Cette maison, qui a obtenu les plus hautes récompenses dans les Expositions internationales depuis 1855, était cette fois hors concours, M. Émile Dupont, associé de la maison, remplissant les fonctions de président du jury des récompenses.

M. Maurey-Deschamps, qui vient immédiatement après comme importance de fabrication, présentait, lui aussi, une exposition très complète de brosserie fine en tous genres. Plusieurs garnitures de toilette avec miroirs en ivoire sculpté ont été fort remarquées.

M. Maurey-Deschamps était également hors concours en qualité de membre du jury.

M. Gauchot (L.-Léonard), qui exposait de très jolie brosserie et tabletterie d'ivoire, a obtenu une médaille d'argent.

Dans la grosse brosserie :

La maison Roquet et Papin, de Rouen, qui fait tous les genres de brosserie, mais surtout la grosse brosserie, les balais en fibres de piassava pour le balayage des chaussées et les tapis végétaux, a su, par ses procédés perfectionnés de fabrication, donner une très grande impulsion à ces différents produits.

Cette fabrique possède plusieurs articles brevetés et occupe environ 600 ouvriers et ouvrières; son chiffre d'affaires, tant en produits manufacturés qu'en matières premières préparées pour la fabrication, est d'environ 2 millions de francs.

La maison Roquet et Papin a obtenu une médaille d'or.

Pareille récompense a été attribuée à MM. Cahen frères, dont les fabriques de Paris et Béthisy-Saint-Pierre ont pris depuis quelques années une très grande extension. Ils présentaient à l'examen du jury un choix varié de brosserie à bon marché en soie et matières végétales et des spécimens de brosses en fibre végétale, dite *nucifera*, préparée suivant des procédés nouveaux pour lesquels ils sont brevetés et qui donnent à cette matière première l'apparence du crin animal, tout en coûtant beaucoup moins cher.

BROSSERIE POUR BÂTIMENT.

La fabrication des pinceaux pour bâtiments et brosses pour la peinture, qui, en 1867, était entièrement aux mains des fabricants français, leur a été depuis lors vivement disputée par les fabricants allemands. Ces derniers s'étaient rendu compte des

procédés de fabrication, d'ailleurs assez rudimentaires, dont on se servait alors en France, et, aidés par un outillage perfectionné et par le bon marché de la main-d'œuvre, étaient parvenus à s'emparer d'une nombreuse clientèle étrangère et à vendre leurs produits en France même.

Ce sont les Allemands qui ont introduit dans les matières premières employées pour la brosserie plusieurs mélanges qui, tout en ne changeant pas l'apparence des articles, rendaient les pinceaux et brosses mauvais à l'usage. Ils arrivaient ainsi à inonder les marchés étrangers, et même le marché français, d'articles similaires, en réalité bien inférieurs en qualité, mais dont le bon marché extraordinaire rendait impossible la vente des produits français.

La lutte a été vive; mais, depuis un an environ, la fabrication française renaît de ses cendres et sera, avant peu, en état de se mesurer à armes égales, sinon supérieures, avec ses redoutables adversaires, si elle y est aidée par l'abaissement des tarifs de chemins de fer qui pèsent si lourdement sur les transports de la brosserie pour bâtiment et sur les matières premières employées à sa fabrication.

Les salaires moyens des ouvriers employés à cette industrie sont, à Paris :

Pour les hommes	4f 00 à 7f 00
Pour les femmes	3 00 5 00

Dans les départements, ces salaires sont :

Pour les hommes	3f 50 à 4f 00
Pour les femmes	2 50 3 00

La brosserie pour bâtiment était très avantageusement représentée dans la classe 29 par :

M. Pitet aîné, qui, un moment débordé par la concurrence allemande, n'a pas un seul instant perdu courage, s'est appliqué à développer les moyens mécaniques de fabrication dans ses usines de Morlaix et de Saint-Brieuc et est arrivé à reconquérir la place que la France occupait auparavant sur les marchés étrangers.

M. Pitet aîné était hors concours en qualité de membre du jury.

Mme veuve Renault, qui exposait le même genre d'articles que M. Pitet aîné, a obtenu une médaille d'or pour la supériorité de sa fabrication et ses efforts incessants à maintenir sa fabrique à l'unisson des premières maisons dans cette spécialité.

MM. Leloir frères, de Paris, qui exploitent plusieurs brevets de leur invention, ont obtenu une médaille d'or.

PLUMEAUX.

MM. Baudry fils et Henri Ollivon, qui avaient exposé une très grande variété de plumeaux dont on a pu apprécier la bonne fabrication, ont, tous deux, obtenu des médailles d'argent.

BROSSERIE ANGLAISE.

La brosserie anglaise était représentée par la maison G. B. Kent et fils, de Londres, qui soumettait à l'examen du jury un choix très varié de brosserie fine en tous genres. Cette maison, qui est la plus importante de l'Angleterre dans cette branche d'industrie, occupe 700 ouvriers et fait un chiffre d'affaires de 2,500,000 francs. Elle a obtenu une médaille d'or.

BROSSERIE AMÉRICAINE.

En fait de brosserie américaine, nous n'avons à citer que les balais de la Bistell Carpet Sweeper C°, de New-York, et ceux de M. Castle, à Geneva (Ohio). Ces balais, que l'on fait mouvoir comme une tondeuse de gazon, sont d'un mécanisme aussi simple qu'ingénieux; les deux systèmes, qui, d'ailleurs, se rapprochent beaucoup, nous paraissent de mérite égal.

Nous citerons encore les brosses à dents en feutre de la Horsey Manufacturing Company, de New-York. Ces brosses se composent d'un petit morceau de feutre dentelé, ajusté sur un manche en os ou en bois et qui, d'après les indications de l'exposant, peut servir pendant dix jours Ce système ne remplacera jamais la brosse à dents en soie de porc, mais il y a une innovation qu'il nous a paru utile d'indiquer.

Chacun des trois exposants ci-dessus a obtenu une médaille de bronze.

BROSSERIE BELGE.

La brosserie belge était représentée par deux de ses principaux fabricants :

MM. Hanssens-Hap, de Silvorde (province du Brabant), qui exposaient un grand assortiment de brosserie de ménage, d'articles spéciaux pour la marine et l'armée et de pinceaux pour le bâtiment (médaille d'or);

Et M. Louis Horster, de Bruxelles, qui présentait à l'examen du jury un choix varié de brosses, de matières préparées et de bois pour la fabrication de la brosserie. M. Louis Horster s'est particulièrement appliqué à importer du Brésil et à préparer le *piassava,* dont il opère le découpage et le décourbage par des moyens mécaniques perfectionnés (médaille d'argent).

IMPRIMERIE NATIONALE.

PEIGNES ET TABLETTERIE D'ÉCAILLE.

HISTORIQUE DU PEIGNE.

Le peigne a du être un des premiers objets de toilette créé par l'industrie humaine. Primitivement, on s'est servi de ses doigts pour démêler sa chevelure; puis on imagina d'envelopper les épines de certains végétaux et les arêtes de certains poissons fixées entre deux baguettes plates, réunies par un ligament qui séparait chaque dent. Plus tard, le peigne fut découpé dans des lames de métal. L'usage de cet ustensile de toilette remonte à la plus haute antiquité et, encore aujourd'hui, ce que nous appelons le *peigne fin*, à double rangée de dents, rappelle assez la forme des peignes que l'on voit dans les musées assyriens et égyptiens. Le moyen âge conserva la disposition des peignes antiques et leur mode de décoration.

Les peignes antiques et du moyen âge étaient de bois, d'ivoire, de corne et de métal. On mettait des peignes dans les tombeaux avec divers objets ayant appartenu aux défunts.

Au XIVe siècle, le peigne était porté comme un signe de distinction aristocratique. Les hommes de cour le portaient accompagné d'un miroir, comme nous l'apprend le poète Eustache Deschamps.

La fabrication des peignes, au moyen âge, occupait toute une corporation de tabletiers, qui comptait plus de deux cents maîtres.

L'établissement des grandes fabriques de peignes ne remonte pas au delà de l'époque où l'on a commencé à se servir de moyens mécaniques et automatiques pour diviser et former les dents.

L'introduction en France du peigne en caoutchouc durci, inventé par l'Américain Charles Goodyear, date de 1853.

L'emploi du celluloïd dans la fabrication du peigne et des ornements de la coiffure est tout à fait contemporain, ce produit ayant fait son apparition au moment de l'Exposition universelle de 1878.

Les peignes se fabriquent un peu partout, mais principalement en France, en Angleterre, en Allemagne, en Autriche, en Espagne, en Russie et aux États-Unis; mais c'est en France que se trouvent en plus grand nombre les fabriques de cet article.

Paris est à la tête de cette industrie pour la fabrication soignée dans tous les genres: peignes à démêler, à décrasser et à chignons; épingles pour coiffures; articles de fantaisie en écaille véritable blonde et jaspée, imitation, corne, celluloïd, ivoire, métal, or, argent, acier, cuivre doré et argenté, nickel, etc.

Le personnel occupé à Paris dans cette industrie est d'environ un millier d'ouvriers et ouvrières.

C'est Paris qui donne la mode et l'indication des formes nouvelles aux autres centres de fabrication, qui sont :

Dans le département de l'Eure :

Ezy, Bois-le-Roi, L'Habit et Ivry-la-Bataille, où se fabriquent spécialement les peignes à démêler et à décrasser, en buffle, corne blanche dite d'*Irlande,* ivoire, et aussi un peu en écaille véritable;

Dans le département de l'Ain :

A Nantua où se fait principalement l'article courant en corne;

A Oyonnax, le centre de fabrication le plus important de la province pour l'article courant en peignes à démêler et à décrasser, peignes à chignons et épingles pour coiffures en ergot ou clampon, corne et celluloïd.

Certains fabricants de ce pays produisent aujourd'hui des peignes de dames et épingles d'un travail assez soigné, se rapprochant de l'article qui se fait à Paris.

On peut estimer à environ 2,000 le nombre des ouvriers et ouvrières occupés à cette industrie dans le département de l'Ain.

Dans l'Ariège, il existe également quelques centres importants de fabrication pour le peigne en corne de bœuf du pays et en corne de bélier de qualité ordinaire. Les principales localités où s'exerce ce genre de travail sont : La Bastide-sur-l'Hers et Peyrat.

Villeneuve-sur-Lot et ses environs, dans le Lot-et-Garonne, ont aussi quelques fabriques de ce genre.

En dehors de ces vrais centres, nous trouvons encore quelques localités, telles que : Airaines, Angers, Lille, Lyon, Nantes, Saumur, Tinchebray, Tours, etc., où se rencontrent quelques fabricants isolés de peu d'importance, s'en tenant au simple travail du peigne à démêler et à décrasser pour une partie de la consommation locale.

L'ensemble des ouvriers occupés par l'industrie du peigne en France peut s'évaluer de 5,000 à 6,000, tant de l'un que de l'autre sexe.

La fabrication française, considérée au point de vue du mérite du travail, est certainement supérieure à ce qui se fait à l'étranger; mais il faut dire que si elle rivalise de prix pour l'article fin, ses prix sont généralement plus élevés dans l'article de qualité commune, qu'elle traite d'ailleurs mieux, au point de vue du travail et de la matière employée.

On peut sans crainte affirmer qu'à qualité égale de matière et mérite de travail équivalent, la France peut soutenir la concurrence, malgré la différence du prix de la main-d'œuvre et les charges nombreuses qui grèvent les commerçants et industriels français; et, prenant pour point de comparaison la période écoulée depuis l'Exposition de 1878, on peut estimer qu'à l'aide des moyens mécaniques introduits ou perfectionnés dont elle se sert aujourd'hui, la fabrication française du peigne a pu réduire ses prix de revient

de 15 à 20 p. 100, les matières premières étant restées à peu près aux mêmes cours, sauf pour l'ivoire et l'écaille dont les prix ont monté successivement dans ces derniers temps.

En 1878, l'écaille et la corne en diverses sortes étaient presque exclusivement employées dans la fabrication du peigne et pour la tabletterie; mais, depuis, il a été fait un très grand emploi d'une nouvelle matière dite *celluloïd,* se prêtant parfaitement à toutes les manipulations nécessaires, présentant un très bel aspect comme nuance de véritable écaille blonde ou jaspée, et dont le travail, soit comme découpage ou comme gravage, est beaucoup plus expéditif que sur la corne.

Il faut bien dire cependant que le celluloïd n'a ni la consistance ni la solidité de l'écaille ou de la corne. A cause de ces défauts et aussi de sa facile inflammabilité, l'emploi de ce produit dans la fabrication du peigne tend à diminuer depuis quelque temps. Toutefois le peigne en celluloïd s'exporte encore en assez grande quantité en Angleterre, Belgique, Allemagne, Autriche, Espagne, Russie et Italie. La France en consomme peu et paraît avoir porté ses préférences sur le peigne bijouterie, en métal, cuivre doré ou vieil argent.

En résumé, l'industrie du peigne qui, depuis dix ans, a beaucoup progressé, traverse actuellement une crise momentanée que le retour d'une mode bien caractérisée suffira seule à atténuer.

Les principales récompenses décernées à l'industrie des peignes et de la tabletterie en écaille ont été obtenues par les maisons suivantes :

M. Ch. Cormier a obtenu une médaille d'or pour la grande variété et le bien fini des peignes, brosses, éventails et glaces en écaille dont se composait son exposition. La pièce principale était un écrin de toilette complet en écaille, dont toutes les pièces fort nombreuses s'harmonisaient dans une même nuance demi-blonde, très difficile à obtenir et très appréciée des amateurs.

Mme veuve Cléray, qui avait exposé une fort jolie collection d'articles en tabletterie et de peignes en écaille, a également obtenu une médaille d'or.

Des médailles d'argent ont été décernées à MM. Pierrat, R. Prevel, Nicolas Petit-Collin, Dubaut, Joannot fils, A.-G. Dossche, ainsi qu'à la Collectivité d'Oyonnax, composée de vingt-trois exposants. Toutes ces maisons ont, dans des genres différents, exposé tout ce qui se fait en peignes d'écaille, ivoire, corne, celluloïd, etc., ainsi qu'une grande quantité d'épingles pour coiffures et d'objets se rapportant à cette industrie.

M. Edmond Bénard, qui exposait pour la première fois, a présenté au jury des spécimens de peignes en corne nacrée, article nouveau pour lequel il est breveté (médaille de bronze).

La Chambre syndicale ouvrière de la tarletterie en peignes d'écaille, sous la direction de M. Auguste Masson, son président, avait exposé un assez joli choix de peignes, montures d'éventails et fantaisies pour coiffures (médaille de bronze).

MM. Bez père et fils, qui dirigent à La Bastide-sur-l'Hers une des plus importantes fabriques de France pour le peigne en corne de bœuf, bélier, imitation buffle, buis et bois, et qui occupent une grande partie des habitants de leur localité à la fabrication de ces articles, étaient hors concours, M. Bez fils faisant partie du jury des récompenses.

SECTIONS ÉTRANGÈRES.

Dans la section de la Grande-Bretagne, la maison S. R. Stewart et Cie, d'Aberdeen, avait, seule, pris part à l'Exposition. Cette maison, qui occupe 900 ouvriers et emploie plus de 100,000 cornes par semaine, est, sans contredit, la plus importante du monde pour la fabrication du peigne.

La plupart des machines employées dans ses ateliers ont été inventées ou perfectionnées par elle (médaille d'or).

Dans la section russe figuraient les produits de la Fabrique de peignes en corne du comte Krasinski, de Varsovie. Cette fabrique, grandement installée et disposant d'un outillage perfectionné, produit dans d'excellentes conditions. La vente de ses articles, d'un travail très régulier et de bonne qualité, lui est assurée dans le pays même, par suite des droits de douane très élevés qui frappent les peignes à leur entrée en Russie (médaille d'argent).

VANNERIE.

ORIGINE ET HISTORIQUE.

La vannerie, en premier lieu appelée *pannerie*, qui ne comprenait d'abord que la fabrication des vans ou tamis, comprend aujourd'hui celle de tous les ouvrages d'osier servant aux ménagères.

L'osier employé par les vanniers provient en grande partie du saule têtard dont on abat les branches annuellement; ils se servent aussi des jeunes branches d'acacia ou de sureau préparées et auxquelles on a conservé leur souplesse par des lavages prolongés.

Les vanniers formaient autrefois une corporation qui avait ses privilèges et ses statuts. Aujourd'hui, ils sont très dispersés et on en trouve un peu partout.

L'origine de cette industrie remonte à une époque indéterminée, mais c'est surtout depuis le commencement du siècle qu'elle a pris un assez grand développement.

La vannerie qui, aujourd'hui, met en œuvre l'osier, le panama, le palmier, le bambou et le rotin, se fabrique dans tous les pays; mais c'est la France qui en exporte la plus grande quantité.

L'Allemagne fait une concurrence très sérieuse à la France, surtout pour l'article fantaisie qui se fabrique principalement à Cobourg, en Saxe et à Lichtenfels, en Bavière, et qui de là s'exporte dans toutes les parties du monde; mais elle exporte beaucoup moins de vannerie en France qu'en 1878, les fabricants français s'étant mis en mesure de lutter avantageusement avec cette concurrence.

Pour l'article classique, la France est assurément la mieux placée; ses principaux débouchés sont : l'Angleterre et ses colonies, la Hollande, la Suisse, l'Espagne, les deux Amériques et les colonies françaises.

La production annuelle de la vannerie est d'une évaluation difficile, mais on peut estimer que cette industrie occupe en France de 5,000 à 6,000 ouvriers, indépendamment des cultivateurs et ouvriers des campagnes, qui, pendant la morte saison, s'occupent de faire de la vannerie, soit pour leurs besoins personnels, soit pour les marchés de leur voisinage. Les ouvriers vanniers, lorsqu'ils ne sont pas à leurs pièces, gagnent en province de 2 francs à 2 fr. 50 par jour; à Paris, où l'on fabrique plus spécialement la vannerie fine, les ouvriers ont des salaires beaucoup plus élevés.

La vannerie se fabrique plus particulièrement dans la contrée dite *la Thiérache,* département de l'Aisne.

Dans d'autres régions de la France, il se fait aussi de la vannerie, notamment dans le département de la Meuse, contrée dite *la Voëvre;* dans les Ardennes, à Vouziers; dans le Vaucluse, à Cadenet; en Bourgogne, à Gray et ses environs.

La vannerie de haute fantaisie, employée par les fleuristes et les confiseurs, est restée plus particulièrement une industrie parisienne.

Depuis une vingtaine d'années, l'industrie vannière a fait dans la Thiérache, à Origny et ses environs, de très grands progrès par son élégance, sa finesse et son bon marché relatif; l'emploi du jonc filé dans cette industrie lui a donné un grand essor pour tout ce qui est panier à usage des ménages, et aujourd'hui le panier en rotin remplace presque totalement l'ancien cabas d'autrefois; il a pénétré même dans les contrées les plus retirées de la Bretagne et de l'Auvergne.

Ce panier en rotin se fait à Origny et ses environs; une partie notable de ce genre de paniers se fait aussi dans les prisons de l'État, au grand désespoir des ouvriers libres qui voient d'un très mauvais œil cette concurrence redoutable; leur mécontentement se traduit souvent d'une façon violente, témoin la grève qui a troublé les premiers mois de 1889.

Tous les membres d'une même famille trouvent leur emploi dans cette modeste industrie : le père, au gros travail et à la préparation des matières premières; la femme et les enfants, à l'achèvement et à l'embellissement de l'objet.

Chaque ouvrier travaille chez lui et apporte son ouvrage à la fin de la semaine; les prix s'établissent comme dans une grande partie de l'industrie libre, par la loi qui découle de l'offre et de la demande.

Depuis une dizaine d'années, le progrès de cette industrie, au point de vue du luxe

et du fini, s'est un peu ralenti (sauf cependant dans les articles de fabrication parisienne), car il a fallu avant tout viser au bon marché, pour suivre le courant et soutenir avec quelques chances de succès la concurrence étrangère.

Parmi les maisons françaises qui figurent dans la section de la vannerie, il faut citer en première ligne la maison J.-B. Coste-Folcher qui possède à Origny-en-Thiérache et à Montpellier deux grands établissements qui donnent de l'ouvrage à plus de 1,200 ouvriers, et qui complète les ressources de son organisation par sa maison de Paris, où se prépare plus spécialement la vannerie de luxe pour les confiseurs et les fleuristes.

M. Coste-Folcher, qui a su donner un très grand essor à cette fabrication et est arrivé à faire annuellement 3 millions d'affaires en vannerie, a obtenu la médaille d'or, récompense la plus élevée qui ait été décernée à cette industrie.

M. Boudinet a exposé de la vannerie blanche très fine et d'une exécution parfaite; il a, de plus, exposé un panier à provisions d'un système très ingénieux et pour lequel il est breveté; ce panier à soufflet se replie quand il est vide, ce qui en diminue le volume de plus de moitié (médaille d'argent).

M. Favier-Bourguignon avait une vitrine composée de toutes sortes d'articles en vannerie de fantaisie : boîtes à couture, nécessaires, corbeilles à fleur, petits meubles, etc., garnis avec beaucoup de goût (médaille d'argent),

MM. A. Tirot, Cornon, Rey et Cie et Rainfray qui exposaient aussi de la vannerie de fantaisie, et MM. Delattre frères, dont la vitrine contenait un très grand assortiment de vannerie métallique, ont obtenu une médaille de bronze.

Plusieurs des exposants de vannerie montraient un vaisseau comme pièce capitale de leur exposition; ce n'est pas qu'ils aient prétendu le moins du monde faire concurrence à nos grands chantiers de construction navale : ils ont simplement voulu prouver que rien n'était impossible pour un ouvrier habile, et en cela ils ont pleinement réussi.

VANNERIE BELGE.

MM. Albert van Oye et Cie, de Bruxelles, exposaient des produits fabriqués avec des rotins de Java et des Indes, qui, par des successions d'opérations ingénieuses, se prêtent aux emplois les plus divers.

Cette plante, dont le principal marché d'exportation est Singapoore, servait autrefois d'arrimage aux navires; aujourd'hui, elle fait l'objet d'expéditions régulières importantes et elle a trouvé, notamment en Belgique, un emploi fréquent, depuis la création à Anvers, en 1865, et le transfert à Bruxelles, en 1870, de l'importante usine de MM. van Oye et Cie. Ses produits, appréciés en termes flatteurs par M. Michel Chevalier, dans son rapport sur l'Exposition universelle de 1867, conquirent un renom toujours croissant dans les grandes luttes internationales qui marquèrent les vingt dernières années.

La préparation du rotin, devenue pour ainsi dire une industrie belge, entraîne assez naturellement à sa suite la pratique de l'art de courber cette tige dans tous les sens et, comme conséquence ultérieure, la fabrication du meuble de serre qui est exercée aujourd'hui avec succès et a pris un très grand essor.

Tandis que les copeaux du rotin fournissent la matière première pour la fabrication des nattes, tapis et paillassons, l'intérieur ou moelle alimente la vannerie fine et sert ainsi de base à une nouvelle et importante industrie, qui a pris un très grand développement sous l'habile direction de MM. Van Oye et Cie, qui se trouvent aujourd'hui en d'excellentes conditions pour établir le panier fin à bon marché.

MM. Albert van Oye et Cie, qui occupent 500 ouvriers et ouvrières à l'intérieur de leurs usines et 1,200 en dehors, et qui possèdent 17 établissements ou succursales, tant pour la fabrication que pour l'écoulement de leurs produits, ont obtenu un grand prix.

PAILLES TRESSÉES DE SUISSE.

Les tresses en paille, crin, coton, etc., employées spécialement pour les modes et la chapellerie, avaient été, pour ce qui concerne la Suisse, seulement, mises au nombre des articles à examiner par la classe 29.

La maison Isler, Aloyse et Cie, de Wildegg, présentait un très grand choix de fantaisies suisses : tresses de chanvre, de crin, de coton, etc., qui, par la finesse du travail, ne laissaient rien à désirer. Cette maison était hors concours, M. Othmar Isler faisant partie du jury.

La maison Jacques Isler et Cie, de Wohlen, qui exposait le même genre d'articles, des ouvrages en paille fine de dernière nouveauté, propres à la confection et à la garniture des chapeaux et de la vannerie, a obtenu une médaille d'or.

M. Pierre Geismann, fabricant des mêmes articles à Wohlen, a obtenu une médaille d'argent.

TABLETTERIE, PETITS MEUBLES ET NÉCESSAIRES.

Différents genres de tabletterie figuraient dans la classe 29 :

1° La tabletterie de bois, coffrets, nécessaires, caves à liqueurs, boîtes à gants, etc., et les petits meubles;

2° La tabletterie de celluloïd;

3° La tabletterie de papier mâché;

4° La tabletterie en laque de Chine, du Japon et du Tonkin.

La tabletterie de bois est une ancienne industrie parisienne qui n'a pas réalisé de progrès depuis notre dernière Exposition de 1878, l'article n'étant plus autant en faveur.

MM. Leruth et Bry frères, qui exposaient un très grand choix de ces articles, ont obtenu des médailles d'argent.

M. Doisy, hors concours comme membre du jury dans une autre classe, avait réuni dans sa vitrine un mobilier en marqueterie avec pendule pareille, le tout d'un goût assez original.

La Compagnie française du celluloïd, dans une exposition très complète de ses produits, où figuraient des articles de bureau, de la tabletterie, de la bijouterie et des fleurs en celluloïd, a affirmé une fois de plus les ressources énormes que présente l'emploi de ce produit qui se prête à une imitation parfaite du bois, de l'ivoire, de l'écaille, de la corne, etc.

Nous devons citer les bouquets et couronnes de fleurs faites avec ce produit et qui imitaient, à s'y méprendre, des fleurs naturelles.

Cette Compagnie, qui fait tous ses efforts pour combattre la concurrence étrangère, a réussi, jusqu'à ce jour, à maintenir la bonne renommée de ses produits. Il lui a été attribué une médaille d'or.

La maison Adt frères, de Pont-à-Mousson, qui exposait ses objets en papier mâché dans le même salon que la Compagnie du celluloïd, a fondé cette industrie à Forbach, département de la Moselle, en 1846, où elle est restée jusqu'en 1871.

Après l'annexion, M. Pierre Adt vint établir cette industrie en France, à Pont-à-Mousson, emmenant avec lui les familles nécessaires à cette création.

L'établissement de Pont-à-Mousson occupe actuellement 700 ouvriers ou ouvrières.

Au début, la fabrication ne comprenait que des tabatières pour tabac à priser; vers 1865, y furent adjoints les porte-carafes, les garnitures de table, les plateaux, etc., et vers 1867, fut fondée la fabrication des boutons pour chaussures, pour carrosserie et pour tailleurs.

Actuellement, l'industrie comprend un plus grand nombre de genres; aux articles précités viennent s'ajouter les panneaux de décoration pour appartements; les panneaux pour vagons, tramways et voitures, les sièges, tables, petits meubles, etc.; les bobines pour filatures, les articles pour chirurgie, photographie et pharmacie; les objets de toilette, les jouets, les articles de bureau, les étagères, petits meubles, poulies de transmission; roues de vagons; baraquements; maisons démontables, casques, etc.

Le chiffre d'affaires de la fabrique de Pont-à-Mousson est de 1,500,000 francs, dont moitié environ se fait avec l'exportation.

MM. Adt frères ont obtenu un grand prix.

TABLETTERIE EN LAQUE DE CHINE ET DU JAPON.

L'exposition chinoise, peu importante, n'avait que fort peu d'objets laqués à soumettre à l'examen du jury, mais il n'en était pas de même du Japon qui, sur 48 exposants appartenant à la classe 29, en possédait 25 pour les objets laqués.

Nous devons citer, en première ligne, la maison Kiriu-Kosho-Kaisha, de Tokio, qui a fait une fort jolie exposition d'étagères à livres, commodes, boîtes, plateaux en laque et papier laqué. La finesse du travail, la variété des dessins et les formes gracieuses des petits meubles exposés par cette maison lui ont fait décerner une médaille d'or.

Le Ministère de l'agriculture et du commerce du Japon avait aussi exposé différents objets en laques : boîtes à parfums, une boîte à livre de prières laquée, de K. Kohira, de Tokio, et un tableau des couleurs de laque de S. Tahara, de la même ville.

Ces objets sont fabriqués par le procédé de vernissage coloré, pour lequel S. Tahara a obtenu un brevet d'invention. D'après ce procédé, outre les couleurs rouge, jaune, vert, etc., on peut aussi obtenir de nouveaux vernis pourpre, rouge vif, bleu, blanc, etc., et par le mélange des couleurs brun rouge, gris, brun, bleu foncé, brun pourpre, et autres. Le mode de vernissage ne diffère pas du mode ordinaire (médaille d'argent).

Viennent ensuite les maisons Isogaya (Kataro), Kutsutani (Takijiro), Saito (M.), Shiroyama (S.), Oyematsu (Y.), Sawada (Z.), Kawanobe (Y.), Nishimura (S.) et Kataoka (A.), qui ont obtenu des médailles d'or pour leurs expositions d'objets laqués ou d'objets incrustés et sculptés.

Les objets exposés par ces maisons et qui se composaient d'étagères, de boîtes et petits meubles laqués, de porte-cigares, porte-cartes, plateaux et boîtes à parfums en laque fine, de panneaux incrustés, etc., offraient un ensemble remarquable au point de vue de la variété des formes et de la perfection du décor. A côté de dessins d'une certaine importance : paysages, sujets, animaux, fleurs, etc., d'un très beau travail, on remarquait des objets décorés de menues fleurs et de feuillages microcospiques également en relief, qui, de prime abord, ressemblaient à une pluie d'or; en examinant de près ces fleurettes, branchages et feuilles, on pouvait juger de la finesse de leur exécution et du mérite des objets dans leur ensemble.

TABLETTERIE RUSSE.

La section russe était représentée, dans la classe 29, par 19 exposants appartenant pour la plupart à la tabletterie et par trois expositions collectives, dont la plus importante était celle des Industriels du bourg du Troitz (gouvernement de Moscou). M. Lutun, l'instigateur de cette exposition spéciale, a groupé les produits exposés dans

une izba, près de la tour Eiffel. En entourant son installation d'un cadre rustique dans le goût local, il a conservé aux produits leur cachet d'originalité. Les objets exposés consistaient en sculpture sur bois, sujets de sainteté, objets en papier mâché rehaussés de peintures, peintures sur bois, laque, ivoire, etc.

Parmi les participants à cette exposition collective, le plus remarquable était M. P. J. Witchniakoff, qui a présenté une très jolie série d'objets en papier mâché ornés de peintures d'une parfaite exécution, d'un bel éclat de couleurs et d'une grande finesse de travail (médaille d'or).

A signaler aussi :

M. J. Kroustatcheff, pour ses sculptures sur bois d'une exécution remarquable, ainsi que M. C. Kroustatcheff fils, ouvrier sculpteur très habile qui travaillait sous les yeux du public;

MM. Jean Boldereff et Jean Tseroulnikoff, sculpteurs sur bois d'un mérite incontestable.

Dans l'Exposition collective de l'association de secours mutuels des artisans de Moscou, association qui compte environ 370 membres, nous devons signaler :

M. E. P. Witchniakoff, pour l'exécution soignée et la finesse du dessin et de la peinture de ses objets en papier mâché.

Au moyen d'une souscription et grâce à l'initiative de son président, feu M. E. d'Andréeff, le Comité central de Saint-Pétersbourg a pu réunir une série de produits de l'industrie rurale, qui figurait dans le palais des Arts libéraux sous le nom d'*Exposition collective de l'industrie domestique rurale.*

Cette collection était malheureusement fort incomplète et ne pouvait donner qu'une idée très vague de la petite industrie en Russie, qui occupe un nombre considérable de bras.

Les produits exposés consistaient surtout en objets de papier mâché peints, articles en bois tournés et en os, brosserie, vannerie, maroquinerie, etc., provenant en grande partie, suivant les indications du catalogue de la section russe, du musée de Moscou.

A côté des échantillons fournis par le musée moscovite, à mentionner une collection de Kazan (*Industrie domestique tartare*), de maroquinerie, portemanteaux de voyage, cuir brodé pour sièges de meubles et quelques spécimens dans le même genre, surtout des taies d'oreiller en cuir de Torjok.

M. Kiziakine, de Saint-Pétersbourg, a réuni pour cette collectivité d'industrie rurale une série de meubles de fantaisie et d'objets en bois peint et laqué de formes originales et d'une grande solidité de construction.

Nous terminerons en signalant l'exposition de M. Alexandre Selenine, de Saint-Pétersbourg, placée dans la maison russe de l'Histoire de l'habitation et présentant un assortiment très varié d'articles en bois, tels que : boîtes, coffrets en écorce de bouleau, vaisselle en bois, meubles et sièges en bois peint et laqué, œufs de Pâques, etc.

TABLETTERIE EN LAQUE DU TONKIN.

La Société française des laques du Tonkin, fondée en 1886 et qui exposait ses produits dans le palais de l'Annam-Tonkin, avait groupé dans son exposition un ensemble d'objets pouvant donner une connaissance complète de la laque, depuis les troncs d'arbres incisés d'où elle coule sous forme de crème jaunâtre et le matériel de ceux qui la récoltent et la préparent, jusqu'aux plus fins outils des ouvriers laqueurs.

La matière elle-même était présentée dans une série de coupes, soit pure, soit après avoir subi diverses préparations.

Des objets laqués par la Société à Hanoï et à Paris, ou seulement préparés à divers degrés pour le laquage, permettent de se rendre compte du mode d'emploi et de s'expliquer les propriétés de la laque.

Les expériences poursuivies parallèlement depuis trois ans par les deux agents de la Société : M. de Boisadam, au Tonkin, et M. Périer, à Paris, permettent d'affirmer aujourd'hui les merveilleuses qualités de la laque du Tonkin, qui s'exporte en Chine et au Japon et qui rendra de très grands services à l'industrie française, qui ne peut manquer de lui trouver de nouvelles applications, aussitôt qu'elle possédera plus complètement encore les moyens de manipulation, de séchage et d'emploi de cette précieuse matière.

La Société française des laques du Tonkin était hors concours, le président de son conseil d'administration faisant partie du jury de la classe 67.

MAROQUINERIE.

HISTORIQUE DE LA MAROQUINERIE.

La dénomination de *maroquinerie* provient très probablement de ce que cette industrie a pris naissance au Maroc. Les premières notions qui parvinrent en France sur la fabrication du maroquin du Levant sont dues à Granger, chirurgien de la marine royale, qui voyagea dans diverses contrées par ordre du ministre Maurepas; la description de l'art du maroquinier fait l'objet d'une note qu'il adressa à l'Académie en 1735.

La première fabrique destinée à l'exploitation de cette industrie fut établie dans le faubourg Saint-Antoine par le nommé Garon, en 1749. Quelques années après s'établit un second fabricant du nom de Barrois; son usine fut, par lettres patentes de 1765, mise au rang des manufactures royales.

Cette industrie, qui s'est depuis lors beaucoup accrue, est restée longtemps concentrée à Paris et dans ses environs, ainsi qu'à Marseille. Depuis une cinquantaine d'an-

nées, elle a fait des progrès considérables dans plusieurs pays de l'Europe, notamment en France, en Autriche et en Allemagne.

C'est vers 1840 que les fabricants français de portefeuilles et porte-monnaies, en tête desquels se trouvaient MM. Schloss et Amson père, transformèrent cette fabrication en améliorant leur outillage et en créant de nouveaux modèles qui donnèrent un assez grand développement à cette industrie.

Chaque pays fabrique un peu de maroquinerie; mais les pays vraiment producteurs et qui approvisionnent en grande partie les marchés de l'étranger sont la France, l'Autriche et l'Allemagne.

En 1878, l'Autriche et l'Allemagne avaient acquis dans la maroquinerie une telle supériorité par le bien fini et le bon marché de leurs articles, qu'ils devenaient des concurrents redoutables pour la France sur les marchés étrangers et même sur les marchés français, où leurs produits trouvaient alors un assez grand écoulement.

La situation de cette industrie s'est totalement modifiée depuis lors et a fait en France de très grands progrès; non seulement les produits étrangers n'entrent plus qu'en assez petite quantité en France, mais encore les fabricants français, mieux outillés qu'alors, produisent à aussi bon compte des articles souvent supérieurs à ceux de leurs concurrents de l'Autriche et de l'Allemagne, ce qui leur a permis de reprendre une part prépondérante dans les affaires d'exportation.

Il est regrettable que l'Allemagne n'ait pas exposé et que l'exposition autrichienne ait été aussi incomplète, car la comparaison qui aurait pu se faire entre les produits des trois pays : Autriche, Allemagne et France, aurait certainement mis en lumière les progrès considérables réalisés par la maroquinerie française depuis 1878.

La maroquinerie se divise en :

1° La fabrication des sacs à trousse et de voyage;

2° La maroquinerie de luxe et de fantaisie;

3° La maroquinerie en articles courants et de fantaisie;

4° La fabrication des fermoirs pour porte-monnaies, porte-cigares et sacs.

SACS À TROUSSES ET SACS DE VOYAGE.

M. Paul Sormani, qui a exposé des spécimens très réussis et très complets de sacs à trousses et sacs de voyage, dirige une ancienne maison dont il s'est appliqué à développer les affaires. Par sa connaissance des styles et par l'application de brevets qui sont sa propriété, il a su donner une grande impulsion à cette industrie et combattre avec succès la fabrication anglaise, qui était réputée supérieure.

M. Paul Sormani avait joint à son exposition un grand choix de petits meubles de style, qui ne sont pas seulement la reproduction des modèles que l'on voit dans nos musées, mais qui, tout en conservant une grande pureté de style, s'adaptent aux besoins

de notre société moderne. Les genres variés et le bien fini de ces meubles ont été très appréciés par les nombreux visiteurs de la classe 29.

M. Paul Sormani a obtenu un grand prix.

MM. Keller frères suivaient de très près la maison Sormani et méritent d'être placés au premier rang. Fabrication élégante et soignée, et très grande variété dans les garnitures en orfèvrerie dont leurs sacs étaient ornés (médaille d'or).

M. Brochard, successeur de la maison Midock et Gaillard, fabrique des articles bien finis et de bonne qualité et s'efforce de maintenir la bonne renommée que s'étaient acquise ses prédécesseurs (médaille d'or).

MAROQUINERIE DE LUXE ET DE FANTAISIE.

M. Giraudon s'est, de tout temps, fait remarquer dans les Expositions par ses produits d'un mérite tout spécial; il est le créateur des articles en peau de requin et de crocodile, et des applications de bijouterie sur le maroquin écrasé, articles qui ont donné une grande impulsion à la maroquinerie française. Grâce à M. Giraudon, la France n'imite plus les articles de Vienne, mais produit des articles français d'un genre tout spécial et d'un goût parfait (médaille d'or).

M. Cretszchmar-Filliolle a exposé des articles très soignés (médaille d'argent).

M. Lenègre, fabricant d'albums et de papeteries, a exposé d'assez jolis modèles (médaille d'argent).

M. A. Cahen avait réuni dans son exposition un grand choix d'albums riches pour l'exportation (médaille d'argent).

M. Jeener, fabricant d'albums et de paroissiens, offrait aux regards des visiteurs un grand choix de ces articles; c'est surtout pour ses paroissiens que cette maison mérite une mention spéciale (médaille d'argent).

MAROQUINERIE EN ARTICLES COURANTS.

MM. Amson frères, qui dirigent à Paris une des plus anciennes maisons de maroquinerie, ont une fabrique modèle, telle qu'il n'en existe pas de plus importantes, tant en France qu'à l'étranger. Ils préparent eux-mêmes les matières premières nécessaires à leur industrie et n'ont reculé devant aucun sacrifice pour constituer un outillage sans rival.

Tout en conservant à sa fabrication un caractère artistique, la maison Amson frères est arrivée à produire à très bon marché, ce qui lui permet d'exporter ses articles dans tous les pays étrangers. Cette maison occupe actuellement 550 ouvriers ou ouvrières, sans chômage, et son chiffre d'affaires dépasse 2,200,000 francs.

L'exposition de MM. Ansom frères, divisée en deux parties, mérite une mention toute particulière.

La première partie comprenait divers spécimens de leur fabrication.

La deuxième partie représentait un salon d'un style roman. Les murs, planchers, la cheminée, l'escalier, les meubles, etc., étaient en cuir imitant le bois, la brique, le marbre, etc.; ce travail, qui constituait un vrai tour de force, donnait un aperçu complet de ce qui peut se faire de difficultueux en maroquinerie et, à ce point de vue, mériterait de figurer dans un de nos musées.

M. G. Amson était hors concours comme membre du jury.

M. Meslant, qui est à la tête d'une bonne maison d'articles courants et a fait de grands progrès principalement dans la fabrication du porte-monnaie dit *porte-monnaie d'officier,* a obtenu une médaille d'or.

Venaient ensuite M. Lucas, fabricant de porte-monnaies et bourses; M. Thibault, fabricant de grands portefeuilles, de papeteries et de serviettes d'avocat, et M. Ragareux, fabricant de cadres pour photographies, qui, tous trois, ont obtenu des médailles d'argent pour le bien fini de leur fabrication et la variété de leurs modèles.

FERMOIRS.

M. H. Didout est, sans contredit, le fabricant le plus important dans cette industrie. Par les modifications introduites dans son outillage et par la direction intelligente qu'il a su donner à sa fabrication, il a fondé une industrie vraiment nationale où la maroquinerie française trouve des éléments qui l'aident à lutter avec l'étranger (médaille d'or).

La maison A. Miné jeune, qui venait ensuite comme importance de fabrication, a obtenu une médaille d'argent.

MAROQUINERIE AUTRICHIENNE.

La maroquinerie autrichienne était représentée d'une façon très incomplète : un seul fabricant, M. Bachinger, mérite d'être signalé comme ayant exposé quelques modèles nouveaux, d'une fabrication assez soignée, qui ne manquaient pas d'originalité, mais étaient généralement d'un goût plus voyant que les articles français (médaille d'argent).

MAROQUINERIE AMÉRICAINE.

La maison Tiffany et Cie, de New-York, avait exposé, conjointement avec ses articles d'orfèvrerie et de joaillerie, des objets en maroquinerie d'un style tout différent de ceux exposés dans la section française.

Bien que la maroquinerie ne tînt pas la place la plus remarquable dans l'ensemble de son exposition, la maison Tiffany et Cie, qui s'était abstenue d'exposer des objets plus volumineux, tels que sacs de voyage, etc., qu'elle fabrique également,

présentait un choix assez grand d'objets de maroquinerie de moindre importance : porte-monnaies, bourses, porte-cartes, carnets, porte-cigares, buvards, etc.; le tout dans une grande variété de cuirs, dont plusieurs espèces n'avaient pas été employées jusqu'à ce jour dans l'industrie de la maroquinerie.

Les peaux d'animaux américains, tannées spécialement pour leur maison et dont ils montrent un échantillonnage très complet, ont puissamment contribué à assurer l'originalité et la nouveauté de leurs produits; ce sont les peaux de l'ours, de l'antilope, du buffalo, du lion marin, des nouveau-nés du lion marin, du loup, de la grenouille, de l'alligator, de la panthère, de l'élan, du putois, du «coon», du veau «ooxed»; et parmi les animaux étrangers : l'éléphant, le chameau, le lézard, le kanguroo, le koodoo et l'antilope des Indes orientales.

Tous les articles sont d'une richesse d'ornementation, d'une solidité remarquable et d'un fini de travail poussé à l'extrême.

Nous avons cru remarquer que, pour la composition des modèles, on a parfois voulu emprunter à l'esprit de l'art japonais. Si certaines pièces manquent de légèreté et de grâce, on a cherché à y suppléer par de riches applications en bijouterie, pour répondre sans doute aux exigences de la clientèle opulente de la maison (médaille d'or).

La Gorham Manufacturing C°, de New-York, tient très dignement son rang à côté de la maison Tiffany et Cie.

Cet important établissement se signale par les grands soins qu'il apporte au fini de ses produits, qui, d'un prix plus modique, réunissent cependant à la beauté de l'apparence les qualités de solidité qui constituent une fabrication irréprochable (médaille d'argent).

GAINERIE.

La gainerie est restée stationnaire pour ses procédés de fabrication et son chiffre d'affaires. Nous devons cependant citer MM. A. Gouverneur et Berton, Gellé et Cie, qui ont obtenu des médailles d'or pour la bonne fabrication de leurs articles.

SCULPTURE ET OBJETS TOURNÉS.

HISTORIQUE DE LA SCULPTURE.

L'histoire de la sculpture est circonscrite entre les peuples qui bordent la Méditerranée, à l'exception cependant des Assyriens et des Hindons; il faudrait donc croire que les races égyptienne, grecque et latine ont eu seules le privilège de l'art, puisqu'elles se sont seules approchées de la perfection.

Parti des bords du Nil où il semble avoir produit les premiers résultats féconds,

l'art statuaire a suivi les rivages de Syrie et d'Asie Mineure où les Phéniciens l'ont recueilli et transmis à d'autres peuples, sans qu'ils l'aient, à ce qu'il semble, perfectionné; c'est aux Phéniciens que les Grecs l'ont emprunté pour le porter au plus haut point où il soit jamais parvenu.

Les Romains ensuite s'en emparèrent, étendirent et multiplièrent les productions, sans toutefois en augmenter beaucoup la valeur.

Au moyen âge, l'art italien s'étend sur le monde civilisé et fleurit sous le nom de *Renaissance,* produisant des merveilles. Plus tard, la France triomphe à son tour avec son école des XVIIe et XVIIIe siècles, qui conserve les vraies traditions du beau et produit une succession considérable de sculpteurs de talent.

De nos jours, l'Italie, la France, l'Espagne, l'Allemagne du Rhin et du Danube sont les centres principaux de l'art statuaire.

M. A. Moreau-Vauthier a exposé dans la partie centrale de la classe 29 six objets en ivoire sculpté, décorés de pierres d'orfèvrerie et de matières précieuses, qui ont obtenu un très grand succès et font le plus grand honneur au talent de leur auteur :

1° *La Fortune,* statuette en ivoire, sphère en métal doré, socle en spath fluor, moulures et cartouche en argent ciselé (réduction au quart du grand modèle en plâtre exposé au centre de la classe 29). La statuette originale est un bronze appartenant à l'État et qui figure dans les salons de réception de M. le Président de la République;

2° *La Peinture,* statuette en ivoire sur socle spath fluor, guirlandes palmes or et argent ciselé (réduction d'un plus grand modèle);

3° *Néréïde,* statuette en ivoire, socle ovale en lapis, ciselé, moulure argent doré (réduction d'une grande statue en marbre appartenant à la Ville de Paris et placée aux Tuileries, dans les salons du Préfet de la Seine);

4° *Sainte Geneviève,* statuette en ivoire sur pied, en jaspe sanguin (réduction d'une statue en pierre exécutée pour la Ville de Paris et placée dans l'église Saint-Joseph);

5° *Enfant assis,* ébauche ivoire par la mise au point, d'après une esquisse;

6° *Rieuse,* buste en ivoire.

Ces objets, quoique rappelant les grands travaux faits par M. Moreau-Vauthier, sont d'un caractère tout différent; ils sont exécutés à l'aide des procédés employés par les statuaires, c'est-à-dire d'après des modèles artistiques et par la mise au point.

M. A. Moreau-Vauthier a, dans cette spécialité, fait reparaître un art oublié, en renouvelant le genre dit *de la sculpture chryselephantine,* et il l'a même perfectionné en ajoutant à l'ivoire, à l'or et à l'argent les notes si riches et si variées des pierres et des marbres précieux.

M. Moreau-Vauthier était hors concours en qualité de membre du jury.

Quatre des principaux élèves de M. Moreau-Vauthier avaient exposé leurs œuvres en collectivité avec les siennes :

IMPRIMERIE NATIONALE.

M. Scailliet exposait une *Sapho,* statuette en ivoire avec mélange de métal. Plusieurs autres de ses produits figuraient dans différentes classes de l'Exposition;

M. Delacour exposait quatre objets : *Coquetterie,* statuette en ivoire; *le Printemps, Flore, Portrait,* bas-reliefs;

M. Henneguy, quatre objets : *Tête de fantaisie,* buste ivoire; *Diane surprise, Berger et Sylvain,* bustes nacre; *Cascade et torrent,* bas-relief ivoire;

M. Dagonet, deux objets : *Portrait de M. J. . .,* buste ivoire; *Portrait de Mlle F. . .,* médaillon.

MM. Scailliet et Delacour ont obtenu des médailles d'argent, et MM. Henneguy et Dagonet des médailles de bronze.

Dans les objets sculptés, nous devons citer tout particulièrement les maisons suivantes :

M. Maximilien Symon, qui a fait une très jolie exposition d'objets en ivoire, au nombre desquels on remarquait un miroir, œuvre de Scailliet, et des christs sculptés par J.-B. Lefebvre, de Dieppe (médaille d'argent);

MM. Lefort frères, qui exposaient une très jolie collection d'objets unis et sculptés en tabletterie d'ivoire, d'écaille et de nacre (médaille d'argent).

M. A. Degouy, fabricant d'articles de toutes sortes en tabletterie de nacre, principalement destinés à la vente dans les ports de mer, villes d'eaux, pèlerinages, etc., s'est appliqué à combattre la concurrence étrangère sur les marchés français et a vu ses efforts couronnés de succès (médaille d'argent).

M. Victor Michelin, fabricant d'articles de sainteté, présentait un grand choix de christs, bénitiers et surtout de chapelets, article spécial de sa maison (médaille d'argent).

MM. Henin et Stanislas Barbier exposaient tous deux des billes en ivoire et accessoires de billards (médailles d'argent).

OBJETS TOURNÉS AMÉRICAINS.

MM. E.-B. Estes and son, de New-York, ont exposé des articles de toutes sortes en bois tourné, qui, par leurs prix modérés, nous paraissent être appelés à un très grand écoulement. La régularité et la solidité des produits exposés indiquent l'organisation exceptionnelle et l'outillage perfectionné de cette maison (médaille d'argent).

OBJETS EN BOIS SCULPTÉ ET GRAVÉ, DE NORVÈGE.

L'Association norvégienne de l'industrie domestique, à Christiana, avait réuni un grand choix d'articles en bois sculpté et gravé, tels que : boîtes à gants, boîtes à ouvrages, couverts à salade, couteaux à papier, etc., dont la vente se fait principalement en Norvège (médaille d'argent).

La maison B. Borgersen, de Gjerpen, près Porsgrund, a également exposé un assez grand nombre d'objets de même nature et a obtenu une médaille de bronze.

SCULPTURE SUR IVOIRE, DE CHINE

La Chine ne possédait que 3 exposants dans la classe 29.

M. Chun-Quan-Kee, de Canton, est celui qui a exposé les objets en ivoire sculpté qui présentaient le plus d'intérêt comme mérite artistique; il a obtenu une médaille d'argent.

SCULPTURE SUR IVOIRE, DU JAPON.

M. Kato (Toyoshichi), de Tokio, a obtenu une médaille d'argent pour ses objets sculptés en ivoire; et pareille récompense a été attribuée à M. Tokio-Choko-Kai, de la même ville, pour ses sculptures sur ivoire, corne et bois pour décoration.

PIPES ET ARTICLES POUR FUMEURS.

HISTORIQUE DE LA PIPE.

L'usage de la pipe était très répandu dans les Indes occidentales, régions originaires du tabac, lorsque les Portugais l'introduisirent en Europe. Ce fut à peu près à la même époque, en 1560, que Nicot, ambassadeur de France en Portugal, apporta dans notre pays la pipe et le tabac.

Pendant quelque temps, néanmoins, on se contenta de prendre du tabac par le nez. Ce ne fut que quelques années plus tard que la pipe commença à être adoptée. Cet appareil consista d'abord en de longs chalumeaux terminés par un petit réchaud d'argent que Nicot fit venir de Lisbonne. Bientôt après, on se procura à grands frais l'oucka des Orientaux et le cadjan des Perses. Toutefois la pipe ne s'introduisit guère d'abord que dans les classes inférieures; l'usage s'en répandit surtout parmi les marins, parmi les soldats, et l'on se mit à fumer la pipe dans les bouges et dans les tavernes; sous Louis XIV, le Gouvernement se mit à distribuer du tabac aux troupes d'une façon régulière, presque chaque soldat eut sa pipe et son briquet. C'est, au reste, pendant la guerre que s'est le plus propagée l'habitude de fumer, surtout quand la guerre se faisait dans les pays froids et humides. Ainsi, pendant la conquête de la Hollande, Louvois s'occupa plus encore de l'approvisionnement du tabac que de celui des vivres.

En France, l'habitude de fumer la pipe s'est beaucoup répandue depuis lors, surtout dans les départements du Nord, mais seuls les ouvriers et les gens du peuple fument la pipe dans la rue ou dans les endroits publics.

L'industrie des pipes fut introduite en France il y a une quarantaine d'années; MM. Ganneval, Bondier et Donninger, dont la marque de fabrique G B D est aujourd'hui connue dans le monde entier, furent les premiers à implanter cette industrie.

Les premières pipes qui furent fabriquées en France étaient en écume de mer; dès leur apparition, ces pipes eurent un véritable succès, car jusqu'alors l'Autriche et l'Allemagne avaient gardé, pour ainsi dire, le monopole de cette fabrication. Le prix de ces pipes était cependant assez élevé, par suite de la rareté des ouvriers qui tous étaient d'origine étrangère et principalement viennois, et ensuite à cause de la difficulté de transport de la matière première.

Les fabricants français formèrent des apprentis qui devinrent plus tard d'excellents ouvriers; d'autre part, la création des lignes de chemins de fer améliora la situation, et la vogue des produits français s'accentua d'autant plus que les ouvriers français, délaissant les anciens types lourds et sans grâce, créèrent une série complète de nouveaux modèles gracieux et légers, répondant mieux au goût de la consommation.

La fabrication étrangère, pour lutter avec les articles français dont le fini et le cachet tout spécial étaient fort goûtés des fumeurs, se rejeta sur l'emploi des matières premières de qualité inférieure, et, grâce à une main-d'œuvre peu élevée, elle put baisser ses prix dans une très grande proportion. Cette tactique fut fâcheuse, car, en livrant à la consommation des produits de qualité secondaire qui trompaient l'acheteur par une belle apparence, elle lui fit perdre peu à peu le goût des belles pipes en écume tant en vogue au début.

Quant à la fabrication des pipes en racine de bruyère, c'est une industrie essentiellement française et qui ne craint aucune concurrence sérieuse.

Les premières pipes en racine de bruyère datent de 1853. Les quelques modèles créés au début étaient d'une très grande simplicité, mais, depuis cette époque, la vogue en fut telle, que, sous l'impulsion d'une consommation toujours croissante et pour satisfaire au goût et aux exigences d'acheteurs toujours plus nombreux, les modèles devinrent de plus en plus variés.

La pipe d'écume fabriquée en Autriche avec des matières de qualité commune ayant perdu toute sa vogue, ce furent les pipes en racine de bruyère qui en profitèrent largement, et le luxe qu'on apporte maintenant à leur fabrication, en employant à les orner des garnitures en argent et même en or, prouve sans conteste la préférence que leur accordent maintenant les acheteurs de tous pays.

La fabrication étrangère de la pipe s'est localisée à Vienne (Autriche), à Ruhla (Saxe-Weimar) et à Eisenach (Saxe).

Pour la pipe en bruyère, il existe quelques petites fabriques à Metz et à Strasbourg (Alsace-Lorraine) et à Nuremberg (Bavière).

En France, la fabrication de la pipe en écume est tout entière localisée à Paris, et pour la pipe en bruyère, les deux grands centres de fabrication sont : Paris pour l'article riche et Saint-Claude (Jura) pour l'article ordinaire; il existe encore quelques fa-

briques peu importantes à Nancy, Châlons-sur-Marne, Besançon, Bussang, Lunéville, Nîmes, etc.

Les matières premières principalement employées à la fabrication des pipes sont au nombre de trois :

1° L'écume de mer que l'on tire d'Anatolie et dont le marché est à Constantinople;

2° L'ambre provenant des bords de la mer Baltique;

3° La racine de bruyère qui nous est expédiée des Pyrénées, de la Corse et de l'Espagne.

Outre ces matières premières principales, la fabrication de la pipe emploie encore quantité d'autres matières, mais de moindre importance, telles que : cornes de toutes sortes, ivoire, os, caoutchouc durci, bois d'iris, de merisier, d'olivier, etc., sans compter les principaux métaux employés à l'ornementation sous forme de garnitures : cuivre, nickel, argent et or.

Les pays avec lesquels la France a plus particulièrement à lutter sont l'Autriche et l'Allemagne; il faut y ajouter depuis peu les États-Unis, qui ont commencé la fabrication de la pipe, mais ne produisent encore que dans des proportions restreintes et n'emploient à cette industrie qu'un nombre minime d'ouvriers.

Dans les différentes expositions où l'industrie française a eu à lutter avec l'industrie étrangère, sa supériorité s'est affirmée d'une manière incontestable, par le fini, le bon goût, la qualité des matières premières employées et la grande variété des modèles.

La fabrication de la pipe à Paris n'emploie les enfants qu'en très petit nombre et à titre d'apprentis; elle n'emploie pas de femmes :

Pour Paris seulement...	Hommes	600
	Enfants	35

Pour les autres centres de fabrication, il est difficile de donner, même approximativement, le nombre des hommes, femmes et enfants employés. A Saint-Claude, centre de la fabrication ordinaire, le nombre en est de 4,000.

La fabrication de la pipe a pris à Saint-Claude une extension considérable, et pour s'en convaincre, il suffit de savoir qu'il s'est créé dans ce pays deux principales fabriques s'occupant tout spécialement de la garniture des pipes et qui emploient 500 à 600 ouvriers. L'outillage spécial de ce genre de fabrication (ne vivant que de l'industrie de la pipe) a une valeur approximative de près d'un million de francs.

A Paris, les ouvriers ébauchent et finissent les pipes entièrement; à Saint-Claude et autres centres de fabrication où la femme est employée, les pipes, une fois tournées, sont données aux femmes pour le finissage et le polissage.

La moitié environ des ouvriers est payée aux pièces, l'autre moitié à la journée. Ces conditions sont un peu faites au choix de l'ouvrier et selon les habitudes des fabriques.

Un tiers environ travaillent en chambre, le reste à l'atelier.

A Paris, où la main-d'œuvre est très chère, la moyenne des salaires d'ouvriers qui, en 1878, était de 7 fr. 50 par jour, est actuellement de 10 francs.

A Saint-Claude, les salaires ont, depuis dix ans, augmenté dans des proportions à peu près semblables. Ils sont actuellement, en moyenne :

Pour les ouvriers	5 à 6f
Pour les femmes	3f 50
Pour les enfants	1f 50 à 2f

Le nombre des maisons qui exercent cette industrie, en France, peut être évalué à une centaine environ, et la production à 12 millions de francs, dont un tiers pour l'intérieur de la France et deux tiers pour l'exportation.

En résumé, cette industrie a réalisé en France de très grands progrès. Les fabricants ont amélioré leur outillage et se sont mis en mesure de lutter avantageusement avec la concurrence étrangère, non seulement pour la consommation intérieure, mais encore dans tous les pays du monde qui sont tributaires de la France pour cet article.

Les principales maisons qui ont pris part à l'Exposition dans la section française sont celles de :

MM. Maréchal, Ruchon et Cie, qui ont exposé de fort jolis spécimens de pipes en écume de mer et de pipes en racine de bruyère; c'est ce dernier genre qu'ils fabriquent principalement;

M. Sommer, qui traite plus spécialement la pipe en écume de mer, a fait une exposition remarquable dans ce genre et a présenté à l'examen du jury des pièces d'une sculpture et d'un fini irréprochables;

M. Jeantet-David, de Saint-Claude, qui fabrique sur une très grande échelle les pipes en bruyère et, en général, tous les articles dits *de Saint-Claude*.

Ces trois maisons ont obtenu des médailles d'or, c'est-à-dire la plus haute récompense accordée à leur industrie;

M. Goetsch, qui a également exposé de fort beaux spécimens de pipes en écume de mer pour lesquels il a obtenu une médaille d'argent.

EXPOSITION DE PIPES DES SECTIONS ÉTRANGÈRES.

Les sections étrangères comptaient peu d'exposants de pipes et articles pour fumeurs; les seules expositions de quelque importance qu'il a été donné au jury d'examiner sont :

En Autriche-Hongrie, celle de M. Rodolphe Lichtblau, qui possède à Vienne une des plus importantes fabriques de cet article;

Aux États-Unis, celle de MM. Demuth et Cie, de New-York, qui présentaient une très belle série de pipes en écume de mer et en églantier. Les pipes sculptées avec art

et les modèles unis de forme élégante peuvent être comparés aux meilleurs produits de l'industrie viennoise, qui a trouvé en MM. Demuth et Cie des concurrents très sérieux, protégés d'ailleurs par les droits de douane presque prohibitifs qui frappent les articles pour fumeurs à leur entrée aux États-Unis.

MM. Rodolphe Lichtblau et Demuth et Cie ont obtenu une médaille d'or.

En Russie, la maison Bernstein frères, de Varsovie, exposait des articles en ambre pour fumeurs, d'une exécution soignée et à des prix modiques (médaille d'argent).

Dans les autres sections étrangères, les articles pour fumeurs n'offraient rien de particulier à signaler.

PETITS BRONZES.

L'industrie du petit bronze, qui est essentiellement une industrie parisienne, a subi de grandes modifications depuis 1878. Il se fait beaucoup moins d'articles légers, estampés ou creux; pour ce genre de fabrication, on se sert fort peu d'outillage : c'est un travail manuel et fait tout de goût. Il est à craindre que cette industrie ne vienne à décroître encore, si les fabricants continuent, comme pendant la période écoulée entre les Expositions de 1878 et 1889, à chercher l'écoulement de leurs produits, non dans le bon goût et la variété, qualités primordiales de ces articles, mais dans l'abaissement toujours croissant des prix de façon.

Quelques maisons, au contraire, se sont appliquées à transformer cette industrie; elles ont abandonné l'ancienne méthode qui consiste à se servir d'estampés, d'ornements et apprêts entièrement légers, qui paraissent être plutôt du domaine de la bijouterie fausse, pour fabriquer des articles en fondu, dont le bien fini, comme ciselure et détail d'exécution, peut, dans bien des cas, rivaliser avec ce que font certaines maisons de bronze d'art.

En ce qui concerne le chiffre de la production, les documents nous manquent absoment, mais il est bien certain que les neuf dixièmes des affaires en petits bronzes se font avec l'exportation.

Les ouvriers sont payés aux pièces pour les articles courants. Pour les autres articles, ils sont payés à la journée et leur salaire varie de 0 fr. 75 à 0 fr. 80 l'heure.

Au nombre des maisons qui ont le plus contribué à transformer et à relever le prestige de cette industrie de goût, il nous faut citer en première ligne :

M. Eugène Houlet, qui a présenté un assortiment très varié de bronzes et cristaux montés, cabarets, coupes, coffrets, vases à fleurs, etc.; le tout d'un goût parfait et d'un travail achevé. On remarquait surtout de fort beaux vases en onyx d'Algérie, avec monture en bronze doré : pièces importantes et fort bien traitées qui auraient pu figurer avec succès dans la classe des bronzes d'art (médaille d'or).

MM. Turbot et Mayer, dont l'exposition se composait principalement de faïences montées : coupes, vases, cache-pots, etc., et qui, sans présenter un choix aussi complet de modèles de fantaisie que la maison Houlet, avaient également exposé tous leurs articles avec montures fortes et d'un bon style (médaille d'or).

La maison G. Dometté et Guth, qui avait exposé un très grand choix de bronzes de fantaisie, émaux et objets religieux, a obtenu une médaille d'argent.

M. Demorgny a aussi obtenu une médaille d'argent pour la grande variété des articles qui composaient son exposition.

EXPOSITION DE PETITS BRONZES DES SECTIONS ÉTRANGÈRES.

Les petits bronzes occupaient une place très modeste dans les sections étrangères.

Le Japon nous présentait peu d'exposants, ayant fait juger par le jury de la classe 25 tous les bronzes de quelque importance qui figuraient à son exposition. Toutefois l'exposant Shoami (Katsuyoshi), de Okayama-Ken, a obtenu une médaille d'argent pour ses plats en bronze pour cartes de visite et ses boîtes à thé en shibuichi.

La section chinoise, qui possédait en 1878 un très grand choix de petits bronzes, n'avait, cette fois, rien exposé de remarquable dans ce genre.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Composition du jury 839

Avant-propos 841

Récapitulation générale du nombre d'exposants et des récompenses 843

Brosserie 845
- Historique de la brosserie 845
- Brosserie pour bâtiment 847
- Plumeaux 848
- Brosserie anglaise 849
- Brosserie américaine 849
- Brosserie belge 849

Peignes et tabletterie d'écaille 850
- Historique du peigne 850
- Sections étrangères 853

Vannerie 853
- Origine et historique 853
- Vannerie belge 855
- Pailles tressées de Suisse 856

Tabletterie, petits meubles et nécessaires 856
- Tabletterie en laque de Chine et du Japon 858
- Tabletterie russe 858
- Tabletterie en laque du Tonkin 860

Maroquinerie 860
- Historique de la maroquinerie 860
- Sacs à trousses et sacs de voyage 861
- Maroquinerie de luxe et de fantaisie 862
- Maroquinerie en articles courants 862
- Fermoirs 863
- Maroquinerie autrichienne 863
- Maroquinerie américaine 863
- Gainerie 864

Sculpture et objets tournés 864
- Historique de la sculpture 864
- Objets tournés américains 866
- Objets en bois sculpté et gravé, de Norvège 866
- Sculpture sur ivoire, de Chine 867
- Sculpture sur ivoire, du Japon 867

Pipes et articles pour fumeurs 867
- Historique de la pipe 867
- Exposition de pipes des sections étrangères 870

Petits bronzes 871

TABLE GÉNÉRALE DU VOLUME.

Pages.

Classe 17. — Meubles à bon marché et meubles de luxe. — M. Meynard, rapporteur 1

Classe 18. — Ouvrages du tapissier et du décorateur. — M. Legriel, rapporteur. 17

Classe 19. — Cristaux, verrerie et vitraux. — M. de Luynes, président, et ses collègues du jury, rapporteurs 141

Classe 20. — Céramique. — M. J. Loebnitz, rapporteur 187

Classe 21. — Tapis, tapisseries et autres tissus d'ameublement. — M. Victor Legrand, rapporteur. 323

Classe 22. — Papiers peints. — M. F. Follot, rapporteur. 375

Classe 23. — Coutellerie. — M. Gustave Marmuse, rapporteur 399

Classe 24. — Orfèvrerie. — M. L. Falize, rapporteur. 433

Classe 25. — Bronzes d'art, fontes d'art diverses, ferronnerie d'art, métaux repoussés. — M. E. Colin, rapporteur 651

Classe 26. — Horlogerie. — M. Paul Garnier, rapporteur. 683

Classe 27. — Appareils et procédés de chauffage. Appareils et procédés d'éclairage non électrique. — MM. Grouvelle et Cornuault, rapporteurs 721

Classe 28. — Parfumerie. — M. L. L'Hôte, rapporteur 807

Classe 29. — Maroquinerie, tabletterie, vannerie et brosserie. — M. Tarbouriech-Nadal, rapporteur. 837